SA180





1" Belt / 8" Disc Sander

Ponceuse à courroie de 25,4 mm (1 po) à disque de 203 mm (8 po)

Lijadora de Correa de 1 pulg. / Disco de 8 pulg.

Instruction Manual
Manuel d'Utilisation
Manual de Instrucciones

www.deltamachinery.com
(800) 223-7278 - US
(800) 463-3582 - CANADA

A15105 - 01-13-06 Rev. A

TABLE OF CONTENTS

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

⚠WARNING Read and understand all warnings and operating instructions before using any tool or equipment. When using tools or equipment, basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of personal injury. Improper operation, maintenance or modification of tools or equipment could result in serious injury and property damage. There are certain applications for which tools and equipment are designed. Delta Machinery strongly recommends that this product NOT be modified and/or used for any application other than for which it was designed.



If you have any questions relative to its application DO NOT use the product until you have written Delta Machinery and we have advised you.

Online contact form at **www.deltamachinery.com**

Postal Mail: Technical Service Manager
Delta Machinery
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305
(IN CANADA: 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4)

Information regarding the safe and proper operation of this tool is available from the following sources:
Power Tool Institute
1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org

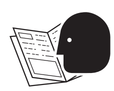
National Safety Council
1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 **www.ansi.org**
ANSI 01.1Safety Requirements for Woodworking Machines, and the U.S. Department of Labor regulations **www.osha.gov**

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS

It is important for you to read and understand this manual. The information it contains relates to protecting YOUR SAFETY and PREVENTING PROBLEMS. The symbols below are used to help you recognize this information.



⚠DANGER **Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.**

⚠WARNING **Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.**

⚠CAUTION **Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.**

CAUTION **Used without the safety alert symbol indicates potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.**

CALIFORNIA PROPOSITION 65

⚠WARNING **Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:**

- **lead from lead-based paints,**
- **crystalline silica from bricks and cement and other masonry products, and**
- **arsenic and chromium from chemically-treated lumber.**

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area, and work with approved safety equipment, always wear NIOSH/OSHA approved, properly fitting face mask or respirator when using such tools.

GENERAL SAFETY RULES

⚠WARNING Failure to follow these rules may result in serious personal injury.

1. **FOR YOUR OWN SAFETY, READ THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE.** Learning the machine's application, limitations, and specific hazards will greatly minimize the possibility of accidents and injury.
2. **WEAR EYE AND HEARING PROTECTION. ALWAYS USE SAFETY GLASSES.** Everyday eyeglasses are NOT safety glasses. USE CERTIFIED SAFETY EQUIPMENT. Eye protection equipment should comply with ANSI Z87.1 standards. Hearing equipment should comply with ANSI S3.19 standards.
3. **WEAR PROPER APPAREL.** Do not wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Nonslip protective footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
4. **DO NOT USE THE MACHINE IN A DANGEROUS ENVIRONMENT.** The use of power tools in damp or wet locations or in rain can cause shock or electrocution. Keep your work area well-lit to prevent tripping or placing arms, hands, and fingers in danger.
5. **MAINTAIN ALL TOOLS AND MACHINES IN PEAK CONDITION.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Poorly maintained tools and machines can further damage the tool or machine and/or cause injury.
6. **CHECK FOR DAMAGED PARTS.** Before using the machine, check for any damaged parts. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, and any other conditions that may affect its operation. A guard or any other part that is damaged **should be properly repaired or replaced with Delta or factory authorized replacement parts.** Damaged parts can cause further damage to the machine and/or injury.
7. **KEEP THE WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
8. **KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** Your shop is a potentially dangerous environment. Children and visitors can be injured.
9. **REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING.** Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord. In the event of a power failure, move the switch to the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury. Do not touch the plug's metal prongs when unplugging or plugging in the cord.
10. **USE THE GUARDS.** Check to see that all guards are in place, secured, and working correctly to prevent injury.
11. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES BEFORE STARTING THE MACHINE.** Tools, scrap pieces, and other debris can be thrown at high speed, causing injury.
12. **USE THE RIGHT MACHINE.** Don't force a machine or an attachment to do a job for which it was not designed. Damage to the machine and/or injury may result.
13. **USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** The use of accessories and attachments not recommended by Delta may cause damage to the machine or injury to the user.
14. **USE THE PROPER EXTENSION CORD.** Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. See the Extension Cord Chart for the correct size depending on the cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.
15. **SECURE THE WORKPIECE.** Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical. Loss of control of a workpiece can cause injury.
16. **FEED THE WORKPIECE AGAINST THE DIRECTION OF THE ROTATION OF THE BLADE, CUTTER, OR ABRASIVE SURFACE.** Feeding it from the other direction will cause the workpiece to be thrown out at high speed.
17. **DON'T FORCE THE WORKPIECE ON THE MACHINE.** Damage to the machine and/or injury may result.
18. **DON'T OVERREACH.** Loss of balance can make you fall into a working machine, causing injury.
19. **NEVER STAND ON THE MACHINE.** Injury could occur if the tool tips, or if you accidentally contact the cutting tool.
20. **NEVER LEAVE THE MACHINE RUNNING UNATTENDED. TURN THE POWER OFF.** Don't leave the machine until it comes to a complete stop. A child or visitor could be injured.
21. **TURN THE MACHINE "OFF", AND DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE** before installing or removing accessories, changing cutters, adjusting or changing set-ups. When making repairs, be sure to lock the start switch in the "OFF" position. An accidental start-up can cause injury.
22. **MAKE YOUR WORKSHOP CHILDPROOF WITH PADLOCKS, MASTER SWITCHES, OR BY REMOVING STARTER KEYS.** The accidental start-up of a machine by a child or visitor could cause injury.
23. **STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE. DO NOT USE THE MACHINE WHEN YOU ARE TIRED OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, ALCOHOL, OR MEDICATION.** A moment of inattention while operating power tools may result in injury.
24. **⚠WARNING USE OF THIS TOOL CAN GENERATE AND DISBURSE DUST OR OTHER AIRBORNE PARTICLES, INCLUDING WOOD DUST, CRYSTALLINE SILICA DUST AND ASBESTOS DUST.** Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.

ADDITIONAL SPECIFIC SAFETY RULES

⚠WARNING **Failure to follow these rules may result in serious personal injury.**

1. **DO NOT OPERATE THIS MACHINE** until it is completely assembled and installed according to the instructions. A machine incorrectly assembled can cause serious injury.
2. **OBTAIN ADVICE** from your supervisor, instructor, or another qualified person if you are not thoroughly familiar with the operation of this machine. Knowledge is safety.
3. **FOLLOW ALL WIRING CODES** and recommended electrical connections to prevent shock or electrocution.
4. **NEVER TURN THE MACHINE "ON"** before clearing the table/work area of all objects (tools, scraps of wood, etc.). Flying debris is dangerous.
5. **NEVER TURN THE MACHINE "ON"** with the workpiece contacting the abrasive surface. Kickback can occur.
6. **SECURE THE MACHINE** to a supporting surface. Vibration can cause the machine to slide, walk, or tip over.
7. **COVER THE POWER TAKE-OFF SHAFT** when not using accessories. Unguarded rotating shafts can create an entanglement hazard which can result in injury.
8. **USE A DUST COLLECTION SYSTEM.** Some types of wood are known to cause disease or other health problems.
9. **CLEAN THE MACHINE** and dust collector thoroughly when processing different types of workpieces (wood, steel, or aluminum). Combining wood and metal dust can create an explosion or fire hazard. **DO NOT SAND OR POLISH MAGNESIUM**. Fire will result.
10. **PREVENT THE WORKPIECE** from contacting the sanding belt before starting the tool. Loss of control of the workpiece is dangerous.
11. **AVOID AWKWARD OPERATIONS AND HAND POSITIONS.** A sudden slip could cause a hand to move into the abrasive disc or belt.
12. **MAINTAIN A MAXIMUM CLEARANCE OF 1/16"** between the table and the abrasive disc. The workpiece could be drawn into the space between the abrasive disc and the table.
13. **SUPPORT THE WORKPIECE** firmly with a miter gauge, backstop, or work table when sanding with a belt. Hold the workpiece firmly. Loss of control of the workpiece can result in injury.
14. **AVOID KICKBACK** by sanding in accordance with the directional arrows. Feed the workpiece against the downward rotation side of the disc or the forward rotation of the belt. Loss of control of the workpiece can result in injury.
15. **DO NOT SAND** very small or very thin workpieces that cannot be safely controlled. Loss of control of the workpiece can result in injury.
16. **PROPERLY SUPPORT LONG OR WIDE WORKPIECES.** Loss of control of the workpiece is dangerous.
17. **NEVER PERFORM LAYOUT, ASSEMBLY, OR SET-UP WORK** on the table/work area when the machine is running. A sudden slip could cause a hand to move into the abrasive surface. Severe injury can result.
18. **TURN THE MACHINE "OFF",** disconnect the machine from the power source, and clean the table/work area before leaving the machine. LOCK THE SWITCH IN THE **"OFF"** POSITION to prevent unauthorized use. Someone else might accidentally start the machine and cause injury to themselves.
19. **ADDITIONAL INFORMATION** regarding the safe and proper operation of power tools (i.e. a safety video) is available from the Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851(www.powertoolinstitute.com). Information is also available from the National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Please refer to the American National Standards Institute ANSI 01.1 Safety Requirements for Woodworking Machines and the U.S. Department of Labor OSHA 1910.213 Regulations.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.
Refer to them often and use them to instruct others.

POWER CONNECTIONS

A separate electrical circuit should be used for your machines. This circuit should not be less than #12 wire and should be protected with a 20 Amp time lag fuse. If an extension cord is used, use only 3-wire extension cords which have 3-prong grounding type plugs and matching receptacle which will accept the machine's plug. Before connecting the machine to the power line, make sure the switch (s) is in the "OFF" position and be sure that the electric current is of the same characteristics as indicated on the machine. All line connections should make good contact. Running on low voltage will damage the machine.

⚠DANGER Do not expose the machine to rain or operate the machine in damp locations.

MOTOR SPECIFICATIONS

Your machine is wired for 120V, 60 HZ alternating current. Before connecting the machine to the power source, make sure the switch is in the "OFF" position.

GROUNDING INSTRUCTIONS

⚠DANGER This machine must be grounded while in use to protect the operator from electric shock.

1. **All grounded, cord-connected machines:**

   In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This machine is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

   Do not modify the plug provided - if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

   Improper connection of the equipment-grounding conduc-tor can result in risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

   Check with a qualified electrician or service personnel if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the machine is properly grounded.

   Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding type plugs and matching 3-conductor receptacles that accept the machine's plug, as shown in Fig. A.

   Repair or replace damaged or worn cord immediately.

2. **Grounded, cord-connected machines intended for use on a supply circuit having a nominal rating less than 150 volts:**

   If the machine is intended for use on a circuit that has an outlet that looks like the one illustrated in Fig. A, the machine will have a grounding plug that looks like the plug illustrated in Fig. A. A temporary adapter, which looks like the adapter illustrated in Fig. B, may be used to connect this plug to a matching 2-conductor receptacle as shown in Fig. B if a properly grounded outlet is not available. The temporary adapter should be used only until a properly grounded outlet can be installed by a qualified electrician. The green-colored rigid ear, lug, and the like, extending from the adapter must be connected to a permanent ground such as a properly grounded outlet box. Whenever the adapter is used, it must be held in place with a metal screw.

NOTE: In Canada, the use of a temporary adapter is not permitted by the Canadian Electric Code.

⚠DANGER In all cases, make certain that the receptacle in question is properly grounded. If you are not sure, have a qualified electrician check the receptacle.

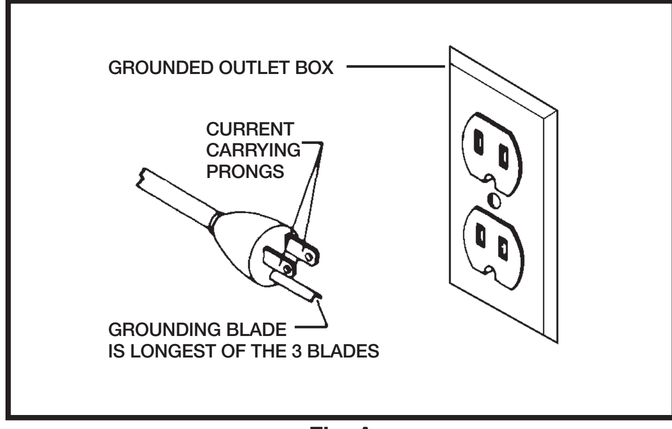



Fig. A

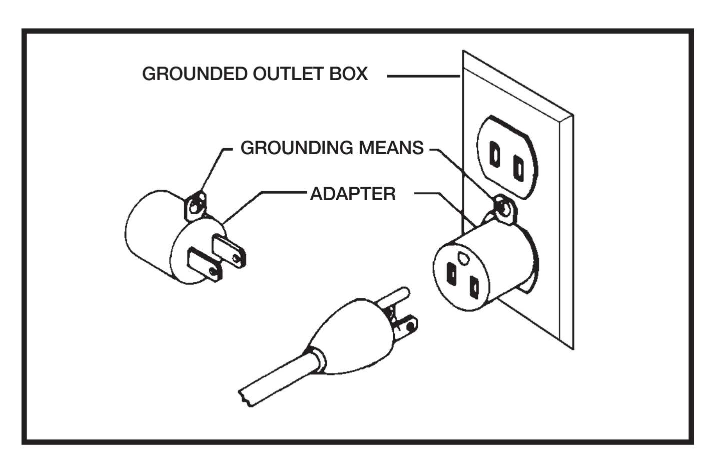


Fig. B

EXTENSION CORDS

⚠WARNING Use proper extension cords. Make sure your extension cord is in good condition and is a 3-wire extension cord which has a 3-prong grounding type plug and matching receptacle which will accept the machine's plug. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current of the machine. An undersized cord will cause a drop in line voltage, resulting in loss of power and overheating. Fig. C-1, shows the correct gauge to use depending on the cord length. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

MINIMUM GAUGE EXTENSION CORD RECOMMENDED SIZES FOR USE WITH STATIONARY ELECTRIC MACHINES			
Ampere Rating	**Volts**	**Total Length of Cord in Feet**	**Gauge of Extension Cord**
0-6	120	up to 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	up to 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	up to 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	up to 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	GREATER THAN 50 FEET NOT RECOMMENDED	

Fig.C-1

FUNCTIONAL DESCRIPTION

FOREWORD

Delta Model SA180 is the ultimate machine for sanding wood and grinding metal. The 3000 SFPM belt speed is ideal for metal grinding, deburring and sharpening, as well as sanding and buffing jobs. The 8" diameter disc operates at 1725 rpm for finishing hard and soft woods, plastics, compositions and more.

NOTICE: The photo on the manual cover illustrates the current production model. All other illustrations contained in the manual are representative only and may not depict the actual labeling or accessories included. These are intended to illustrate technique only.

CARTON CONTENTS

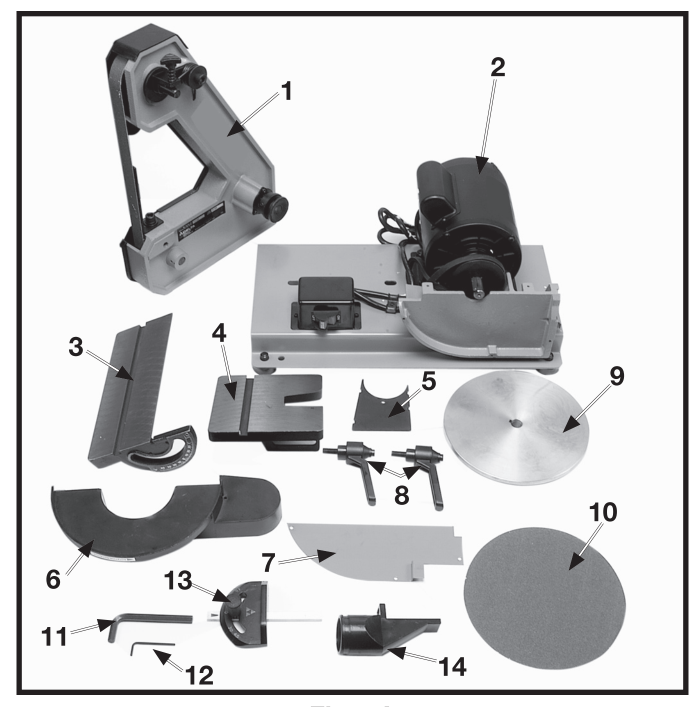


Fig. 1A

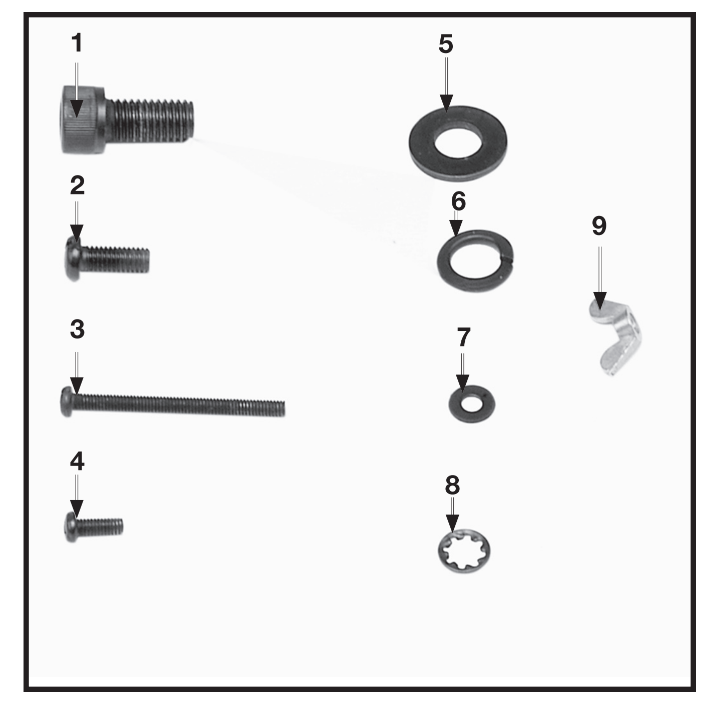


Fig. 1B

Fig. 1A Sander Parts

1. Belt Assembly
2. Motor, Belt, and Base
3. Disc Table
4. Belt Table
5. Inside Pulley Guard
6. Upper Disc Guard
7. Lower Disc Guard
8. Clamp Handles
9. Disc Plate
10. Sanding Disc
11. 8mm Allen Wrench
12. 2.5mm Allen Wrench
13. Miter Gage
14. Dust Chute

Fig. 1B Hardware

1. M10x1.5x20mm Hex Socket Head Screw (2)
2. M6x1x15mm Cheese Head Screw (1)
3. M4x.07x45mm Cheese Head Screw (1)
4. M4x.07x10mm Cheese Head Screw (5)
5. 10mm Flat Washer (4)
6. 10mm Lockwasher (2)
7. 3/16" Flat Washer (2)
8. 6.4mm Internal Tooth Lockwasher (1)
9. M4x.07 Wing Nut (1)

UNPACKING AND CLEANING

Carefully unpack the machine and all loose items from the shipping container(s). Remove the rust-preventative oil from unpainted surfaces using a soft cloth moistened with mineral spirits, paint thinner or denatured alcohol.

CAUTION **Do not use highly volatile solvents such as gasoline, naphtha, acetone or lacquer thinner for cleaning your machine.**

After cleaning, cover the unpainted surfaces with a good quality household floor paste wax.

⚠WARNING For your own safety, do not connect the machine to the power source until the machine is completely assembled and you read and understand the entire instruction manual.

ASSEMBLY TIME ESTIMATE

Assembly for this machine takes approximately 1-2 hours.

TOOLS NEEDED

8mm hex wrench

Phillips screw driver

ASSEMBLING BELT UNIT TO BASE

1. Place a 10mm lockwasher (D) Fig. 1, and a 10mm flat washer (E) onto a M10x1.5x20mm hex socket head screw (A) and insert the screw up through the hole (B) in the base. **DO NOT COMPLETELY TIGHTEN THE TWO SCREWS (A) FIG. 2 AT THIS TIME.** Thread the screw into the tapped hole (C) in the bottom of the belt unit, repeat this process for the remaining hole.

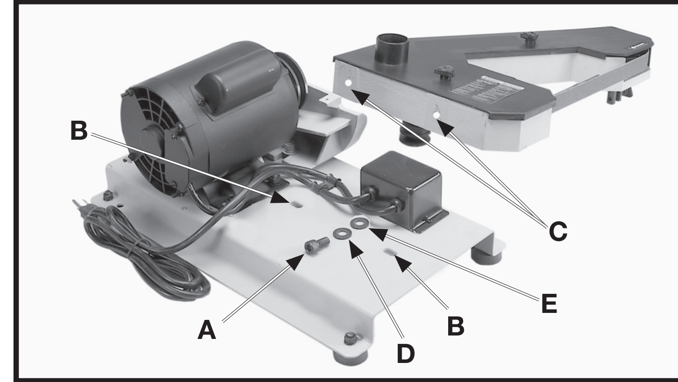


Fig. 1

2. Fig. 2, illustrates the two screws (A), inserted into the two holes in the bottom of the base.

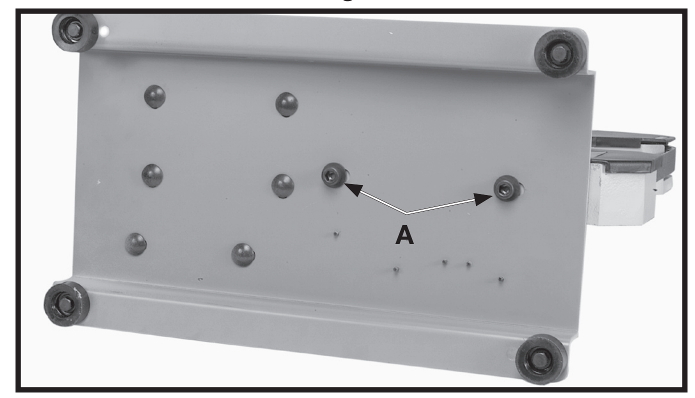


Fig. 2

3. Fig. 3, illustrates the belt unit (D) assembled to the base.

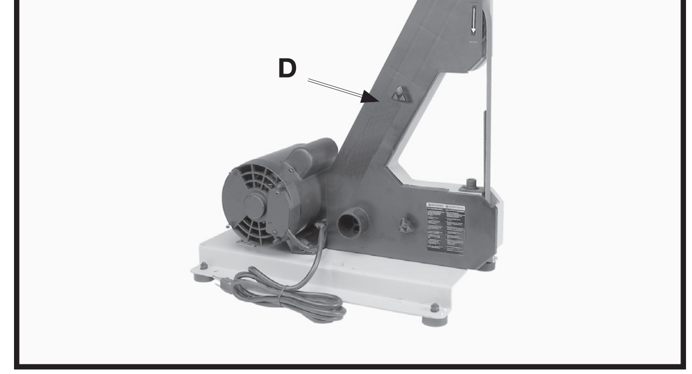


Fig. 3

ASSEMBLING DRIVE BELT AND ADJUSTING BELT TENSION

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Assemble the drive belt (A) Fig. 4, to the two pulleys, as shown.
3. Slide the belt sander frame assembly (B) Fig. 4, forward until there is approximately 1/4 to 1/2 inch deflection in the belt (A) at the center span of the pulleys using light finger pressure.
4. Then tighten the two M10x1.5x20mm hex socket head screws (A) Fig. 2, that fasten the belt unit to the base.

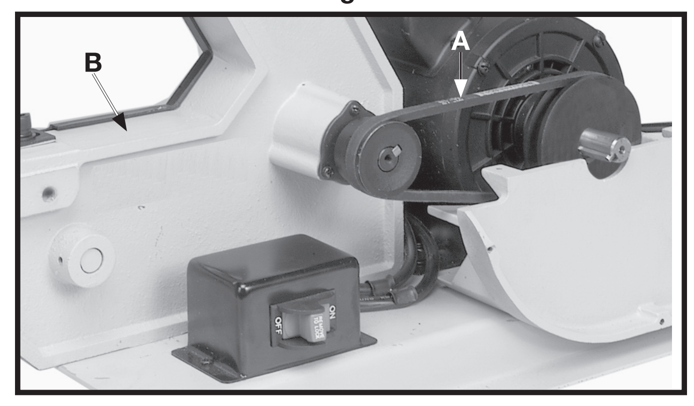


Fig. 4

ASSEMBLING GUARD FOR SANDING DISC AND BELT AND PULLEYS

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Position the guard (A) Fig. 5, in place on the disc unit frame and fasten in place using the two M4x.07x10mm cheese head screws (B) and (C) and two 3/16" flat washers. **DO NOT COMPLETELY TIGHTEN SCREWS (B) AND (C) AT THIS TIME AS THE GUARD MUST BE ADJUSTED TO SANDING DISC PLATE. NOTE: Access to screw (C) is through hole (D) in top of guard.**

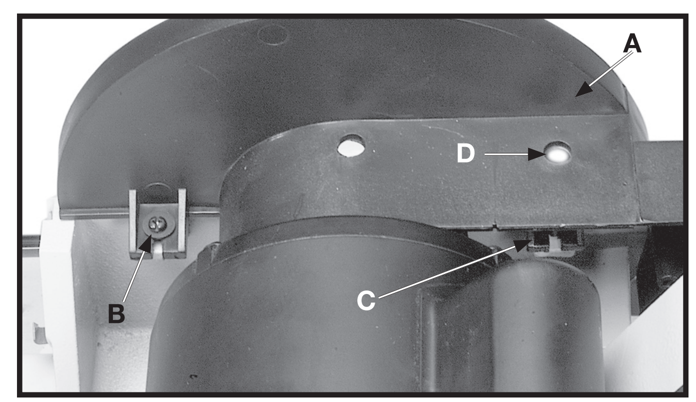


Fig. 5

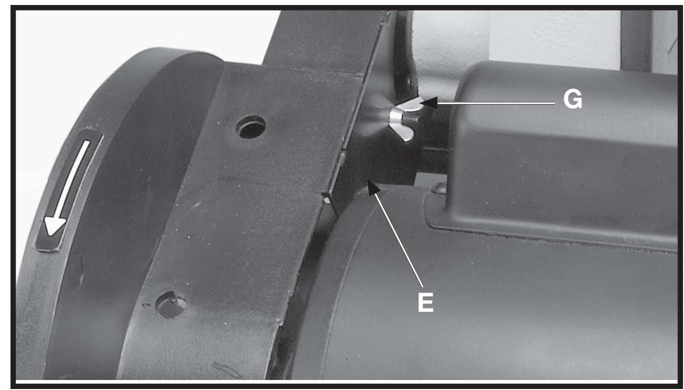


Fig. 6

3. Assemble the inside guard (E) Fig. 6, to the guard assembly using a M4x.07x45mm cheese head screw (F) Fig. 7, and M4x.07 wing nut (G) Fig. 6, as shown.

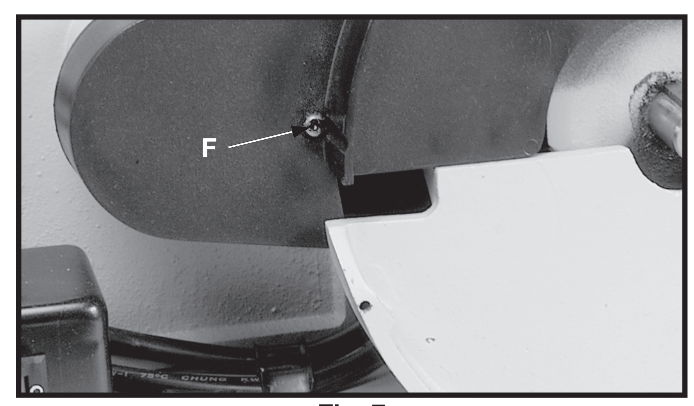


Fig. 7

ASSEMBLING SANDING DISC TO DISC PLATE

1. Make sure the disc plate (A) Fig. 8, is clean.
2. Peel backing from sanding disc and press the sanding disc (B) firmly onto the disc plate (A), as shown in Fig. 8.

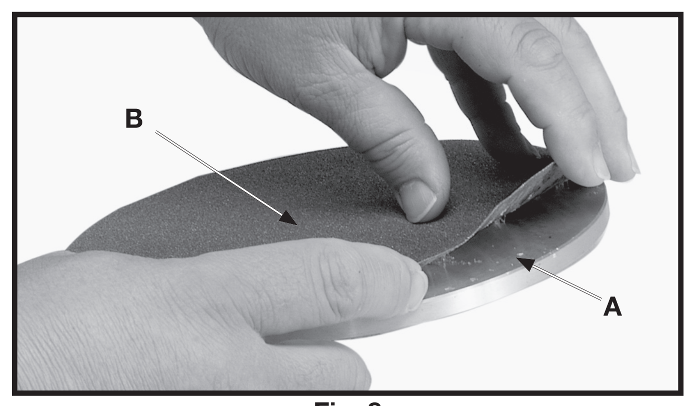


Fig. 8

ASSEMBLING SANDING DISC PLATE TO MOTOR SHAFT

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Assemble the sanding disc plate (A) Fig. 9, to the motor shaft with the key (B) in the motor shaft, engaged with the keyway (C) in the hub of the sanding disc.
3. Rotate the sanding disc until the set screw (D) Fig. 9, is in the up position. Insert the 2.5mm wrench (E) Fig. 10, through hole (F) Fig. 10, and tighten sanding disc set screw (D) Fig. 9.
4. Adjust the disc guard so that the lip (G) Fig. 10, covers the outer edge of the sanding disc, but not past the face of the disc, and tighten the two M4x.07x10mm cheese head screws, one of which is shown at (H), that attach the disc guard to the base.

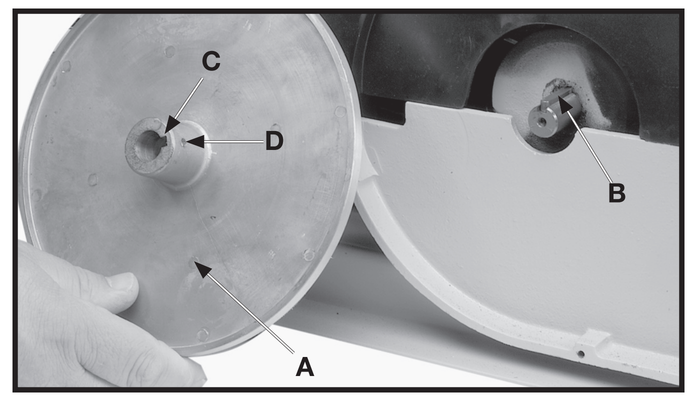


Fig. 9

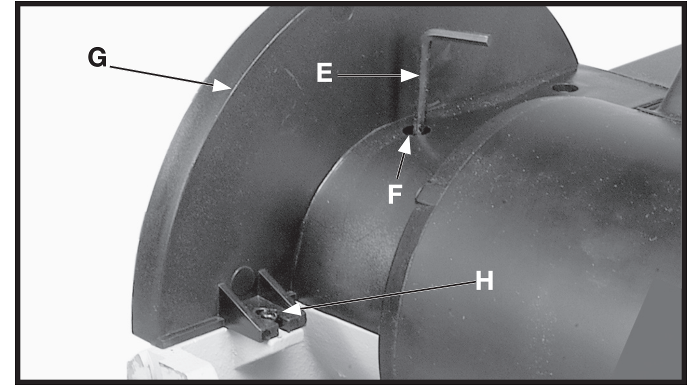


Fig. 10

ASSEMBLING LOWER SANDING DISC GUARD

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**

2. Assemble the lower sanding disc guard (A) to the disc base using the three M4x.07x10mm cheese head screws (B), as shown in Fig. 11.

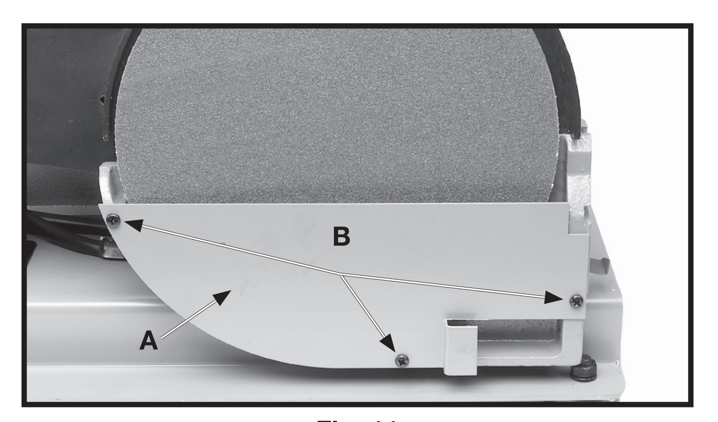


Fig. 11

ASSEMBLING SANDING DISC DUST CHUTE

Assemble the sanding disc dust chute (A) to the disc sander base using the M6x1x15mm cheese head screw and 6.4mm internal tooth lockwasher (B), as shown in Fig. 12.

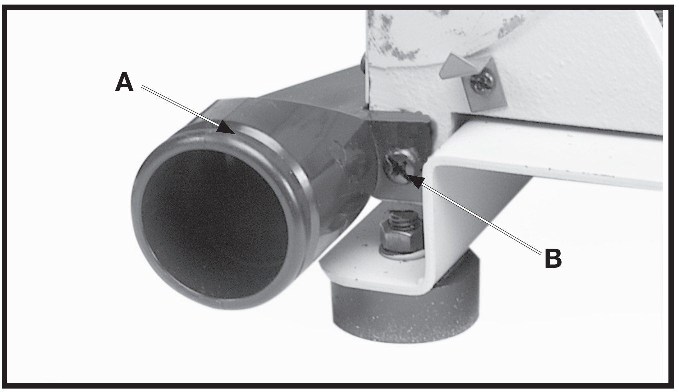


Fig. 12

ASSEMBLING SANDING DISC TABLE

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Two clamp handles are supplied with your machine, one for the belt sander table and one for the disc sander table. Disassemble both handles by unscrewing and removing screw (A), spring (B), and handle (C) from locking stud (D), as shown in Fig. 13.

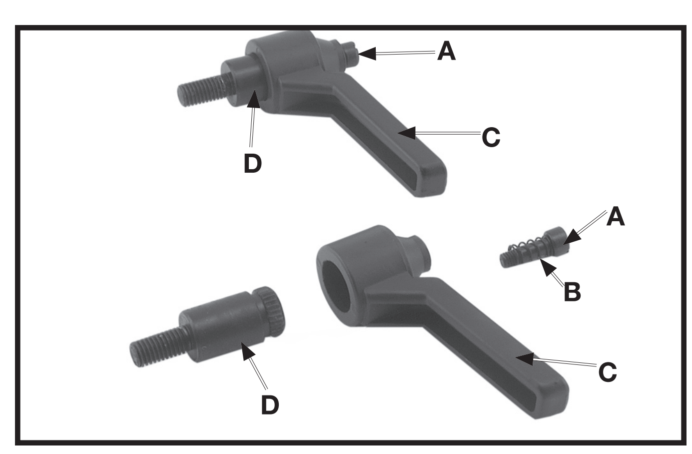
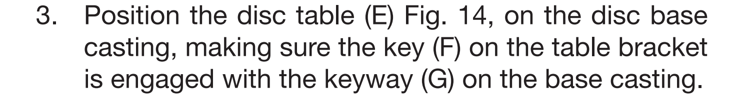


Fig. 13



3. Position the disc table (E) Fig. 14, on the disc base casting, making sure the key (F) on the table bracket is engaged with the keyway (G) on the base casting.

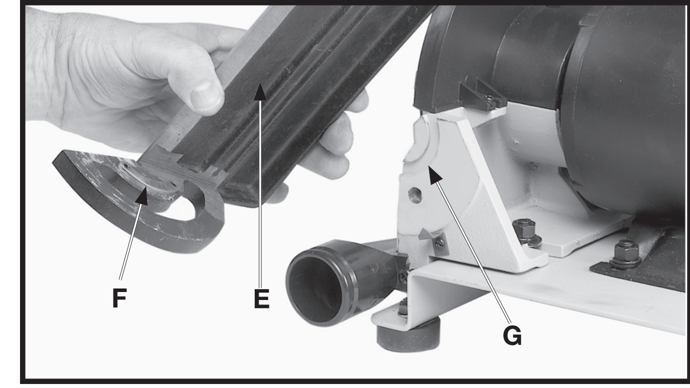


Fig. 14

4. Place a 10mm flat washer (J) Fig. 15, onto locking stud (H) Fig. 15, and thread stud into base casting to hold table assembly (E) in place as shown.
5. Place handle (C) Fig. 15, onto locking stud (H) and fasten with screw (A) and spring (B).

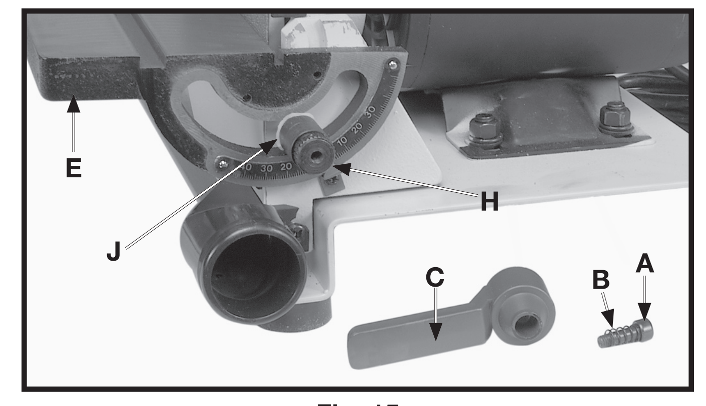


Fig. 15

6. Fig. 16, illustrates the locking handle (C) assembled. **NOTE:** The locking handle (C) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it on the serrated stud located underneath the handle.

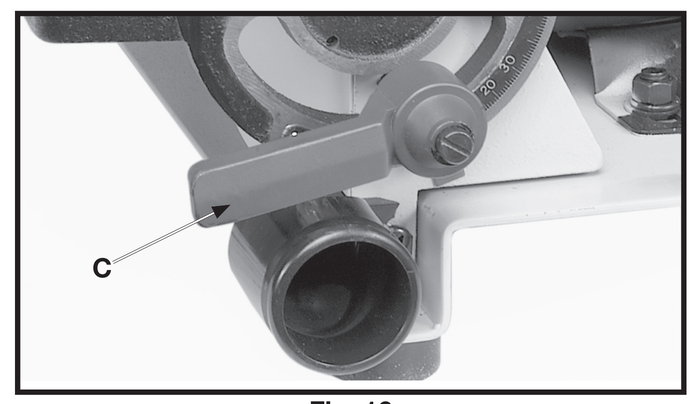


Fig. 16

ASSEMBLING BELT SANDER TABLE

1. **WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Position the table assembly (A) Fig. 17, in position on the belt sander frame. Place a 10mm flat washer (C) Fig. 17, on the locking stud (B), and thread locking stud (B) into threaded hole in casting to hold table assembly in place, as shown.
3. Place handle (D) Fig. 18, onto locking stud and fasten with screw (E) and spring.

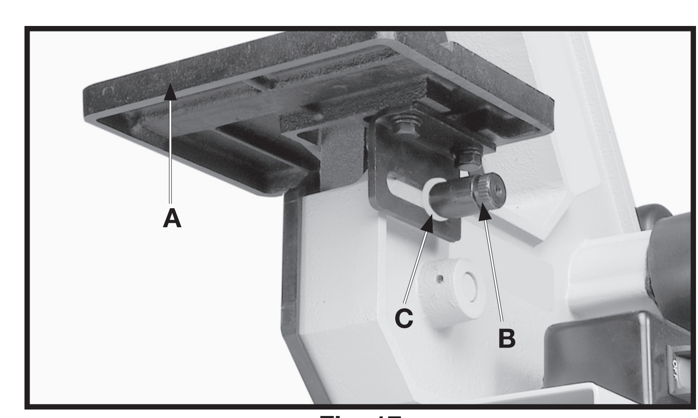


Fig. 17

4. **NOTE:** The locking handle (D) Fig. 18, is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle and repositioning it on the serrated stud located underneath the handle.

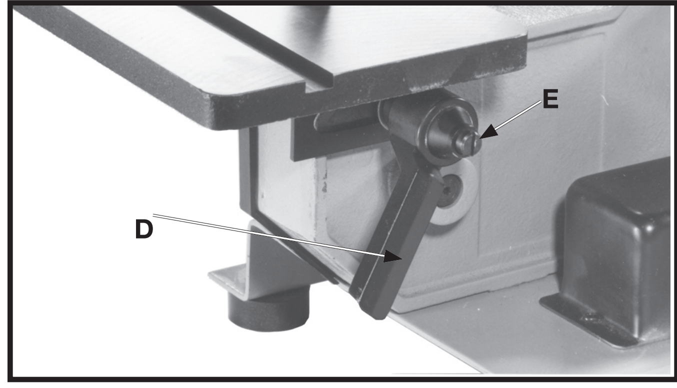


Fig. 18

FASTENING SANDER TO SUPPORTING SURFACE

CAUTION If during operation there is any tendency for the sander to tip over, slide or walk on the supporting surface, the sander must be secured to the supporting surface. Two holes are supplied in the sander base plate for mounting.

OPERATION

OPERATIONAL CONTROLS AND ADJUSTMENTS

STARTING AND STOPPING SANDER

WARNING Make sure that the switch is in the "OFF" position before plugging cord into outlet. Do not touch the plug's metal prongs when unplugging or plugging in the cord.

The on/off switch (A) Fig. 21 is located on the front of the sander To turn the machine **"ON",** move the switch up to the "ON" position. To turn the machine **"OFF",** move the switch (A) down to the "OFF" position.

Fig. 21

LOCKING SWITCH IN THE "OFF" POSITION

IMPORTANT: When the machine is not in use, the switch should be locked in the "OFF" position to prevent unauthorized use. To lock the machine, grasp the switch toggle (B) and pull it out of the switch (Fig. 22). With the switch toggle (B) removed, the switch will not operate. However, should the switch toggle be removed while the sander is running, the machine can be turned **"OFF,"** but cannot be restarted without re-inserting the switch toggle (B).

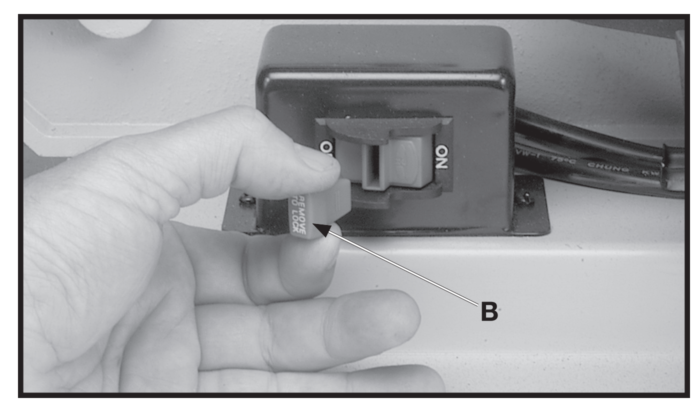


Fig. 22

WARNING In the event of a power outage (such as a breaker or fuse trip), always move the switch to the "OFF" position until the main power is restored.

TRACKING THE SANDING BELT

The belt tracking adjustment is set at the factory so that the belt (A) Fig. 23, will run true on the pulleys. If, however, the belt (A) should lead to one side or the other on the pulleys, an adjustment can be made by turning the tracking knob (B). Turning the knob (B) clockwise will move the belt to the right when facing the sander. Turning the knob (B) counterclockwise will move the belt to the left. **TURN THE KNOB IN SMALL INCREMENTS TO ADJUST THE TRACKING.**

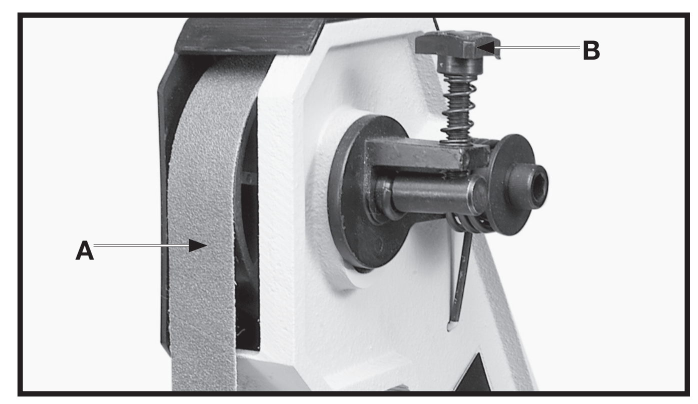


Fig. 23

PLATEN

The platen (A) Fig. 24, is constructed of heavy steel to properly support the work when sanding. The platen should be adjusted so it is almost touching the back of the sanding belt. To adjust the platen, loosen screw (B), adjust the platen to the desired position and tighten screw (B).

To remove the platen for operations such as strapping, contour sanding, polishing, or other special operations, remove screw (B) Fig. 24, and remove platen (A).

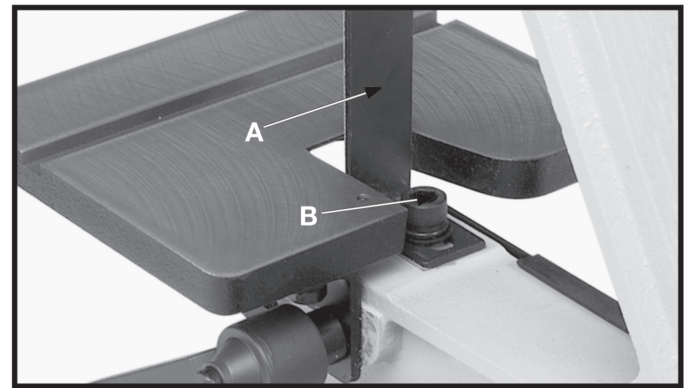


Fig. 24

BELT TABLE ADJUSTMENTS

The belt sander table (A) Fig. 25, can be tilted or moved in or out by loosening lock handle (B), moving the table to the desired position, and tightening lock handle (B). **NOTE:** The lock handle (B) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out on the handle and repositioning it on the serrated locking stud located directly under the handle.

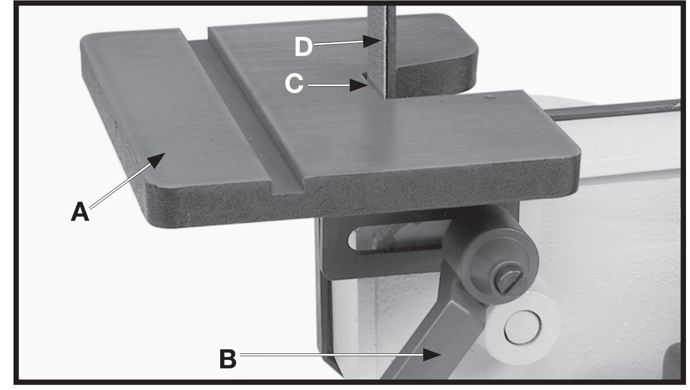


Fig. 25

⚠WARNING To avoid trapping the work or fingers between the table and sanding belt, the table edge (C) fig. 25, should be positioned a maximum of 1/16 inch from sanding belt (D) as shown.

For most sanding operations the table is set at a 90 degree angle to the sanding belt. A positive stop is provided to insure fast positioning of the table at 90 degrees to the belt. Loosen the table lock lever (B) Fig. 26, and tilt the table to the rear as far as possible. Using a combination square (E), place one end of the square on the table with the other end against the sanding belt, as shown, and check to see if the table is 90 degrees to the belt. If the table is not at 90 degrees to the belt, turn adjusting screw with wrench (F). The adjusting screw should bottom against the frame when the table is 90 degrees to the belt.

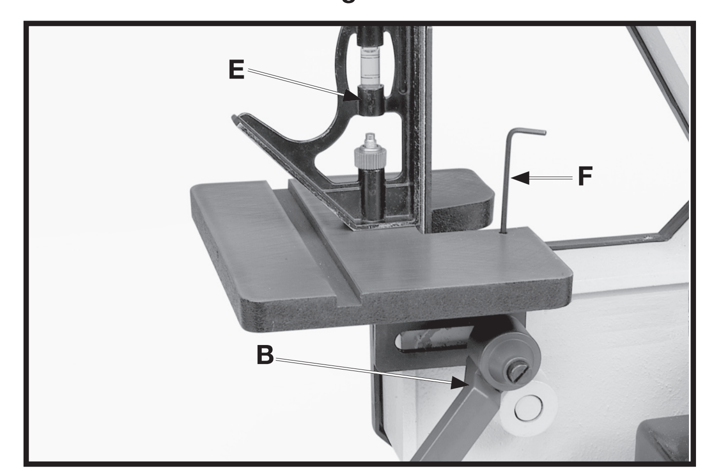


Fig. 26

The table can be tilted 45 degrees to the front, as shown in Fig. 27, by loosening lock lever (B). Use a combination square (E) check to set the table at 45 degrees to the belt and tighten lock lever (B).

⚠WARNING To avoid trapping the work or fingers between the table and sanding belt, the table edge (C) should be positioned a maximum of 1/16 inch from sanding belt (D) when the table is tilted.

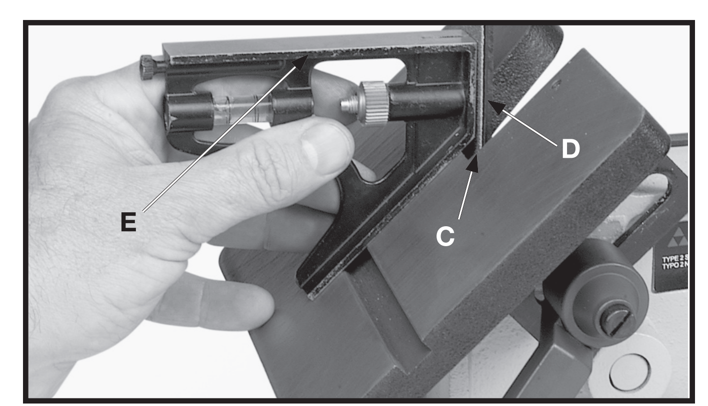


Fig. 27

DISC TABLE ADJUSTMENTS

The disc table (A) Fig. 28, can be tilted 45 degrees up or down, by loosening lock handle (B), tilting the table, and tightening lock handle (B). **NOTE:** The lock handle (B) is spring-loaded and can be repositioned by pulling out the handle (B) and repositioning it on the serrated locking stud located directly underneath the handle.

⚠WARNING To avoid trapping the work or fingers between the table and sanding disc, the sanding disc (C) should be adjusted so it is a maximum of 1/16 inch from edge of table (D).

This can be accomplished by moving the sanding disc in or out on the motor shaft.

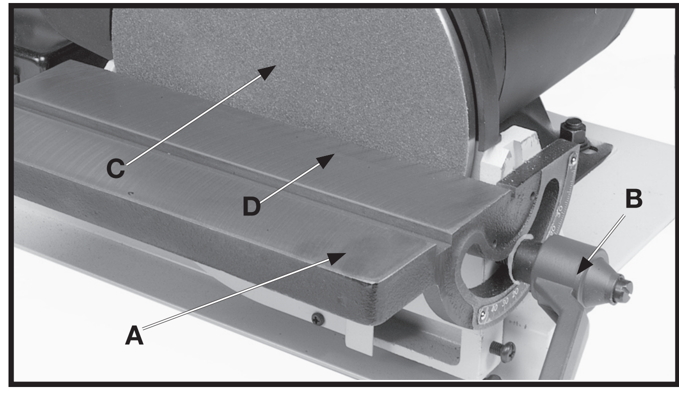


Fig. 28

To check and see if the table is at 90 degrees to the sanding disc, place a square (E) Fig. 29, on the table with one end of the square against the sanding disc, as shown. If an adjustment is necessary, loosen lock lever (B), move table until you are certain it is at 90 degrees to the sanding disc and tighten lock lever (B).

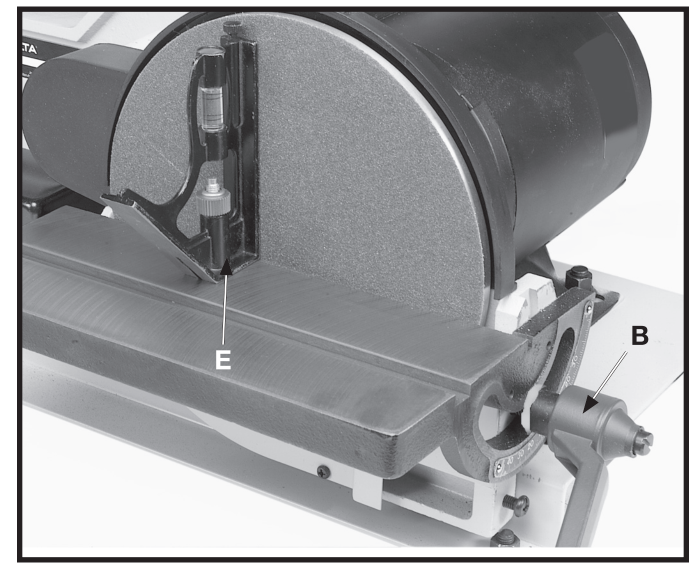


Fig. 29

Then loosen screw (F) Fig. 30, and adjust pointer (G) so it points to the "0" degree mark on the table scale.

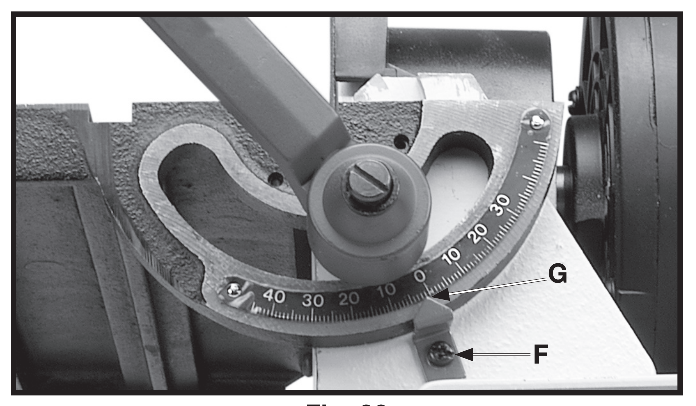


Fig. 30

REMOVING AND INSTALLING ABRASIVE BELTS

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Remove the two knobs (A) Fig. 31, and remove the side cover (B) from the belt unit.
3. Press down on the tracking knob to release belt tension and remove belt (C) Fig. 32, from the three pulleys (D), as shown.
4. Install new 1" x 42" belt and replace side cover. Check belt tracking by referring to the section **"TRACKING THE SANDING BELT,"** and adjust if necessary. **IMPORTANT:** Some belts have a directional arrow printed on the inside of the belt. In these cases the belt must be installed so the directional arrow points in the same direction that the belt is moving. The sanding belt travels down at the front of the machine.



REMOVING AND INSTALLING ABRASIVE DISCS

1. **⚠WARNING Disconnect machine from power source.**
2. Remove the sanding disc table.
3. Remove the old abrasive disc by peeling it from the sanding disc plate.
4. Clean the disc plate thoroughly.
5. Remove the backing from the new abrasive disc and press the abrasive disc firmly onto the disc plate.
6. Replace the sanding disc table.



MITER GAGE

A miter gage (A) Fig. 33, is supplied with your sander and can be used on the disc table, as shown, or on the belt table. The miter gage can be set up to 45 degrees right or left by loosening lock knob (B), tilting miter gage body (C) to the desired angle and tightening lock knob (B).

DUST CHUTES

Two dust chutes are supplied with your belt and disc sander and are equipped with 1-1/4 inch I.D. openings that can easily be connected to a dust collection system. Dust chute (A) Fig. 34, is for the belt unit and dust chute (B) is for the disc unit.

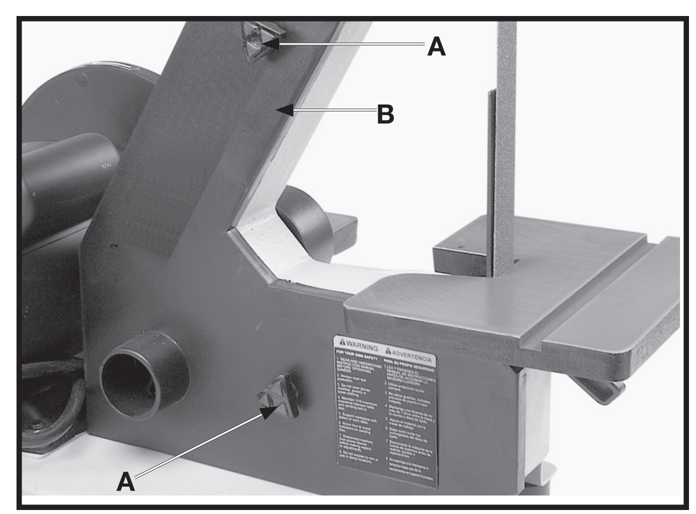


Fig. 31

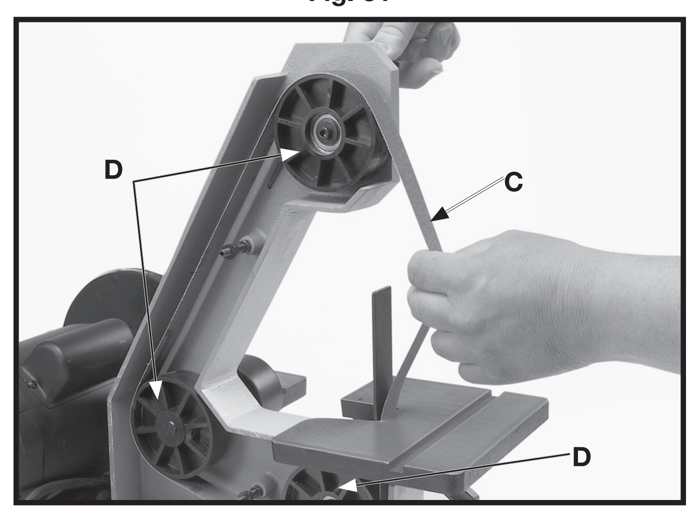


Fig. 32

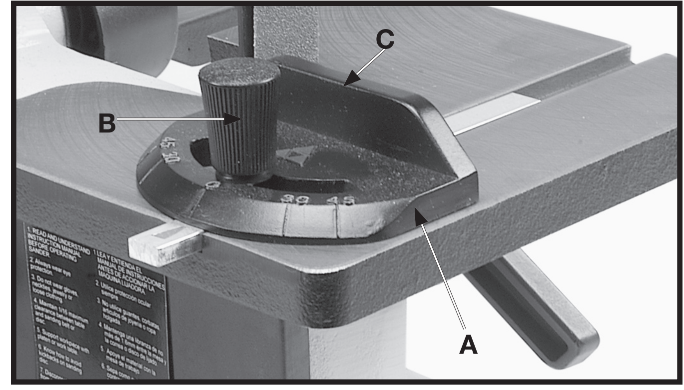


Fig. 33

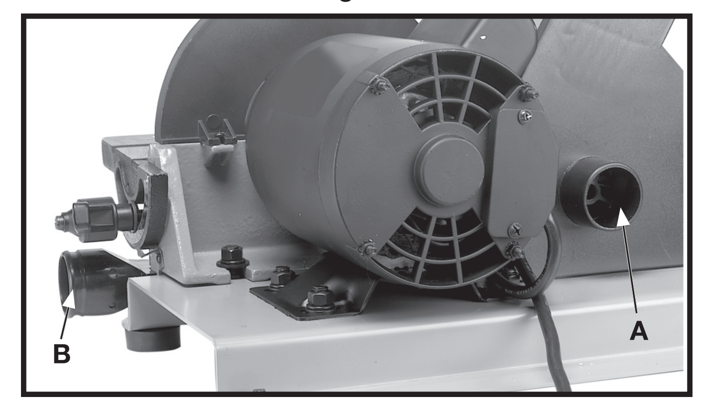


Fig. 34

MACHINE USE

TYPICAL OPERATIONS

⚠WARNING The use of attachments and accessoires not recommended by Delta may result in risk of injury.

The following are some of the many operations that can be performed with your Delta Disc Sander.

Sharpening a cold chisel on the belt unit with the table tilted.

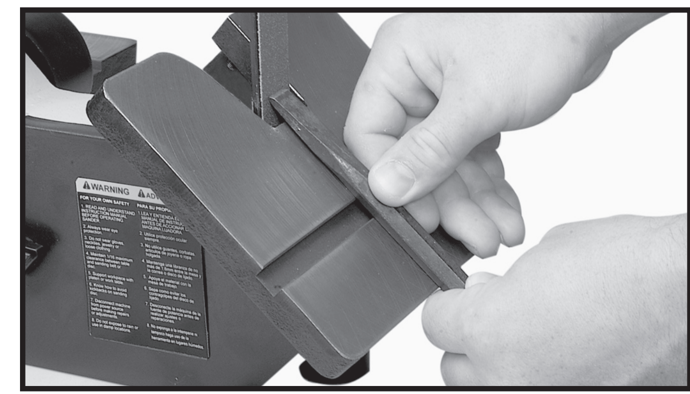


Fig. 35

Sanding aluminum on the disc unit with or without the table tilted and using the miter gage as a guide. **NOTE:** Always sand on the left (downward) side of the sanding disc, as shown. Sanding on the right (upward) side of the sanding disc could cause the workpiece to fly up, which could be hazardous.

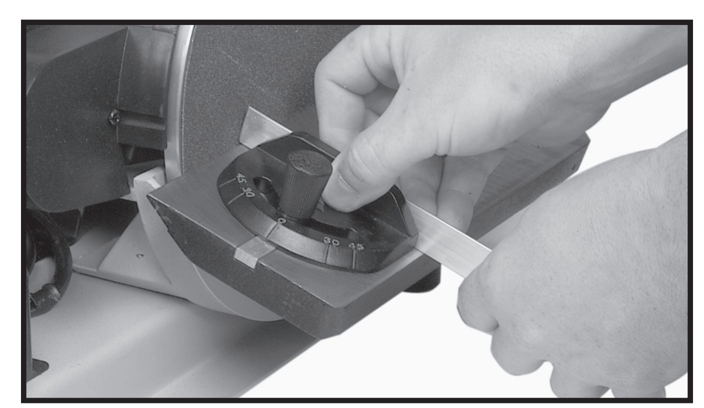


Fig. 36

Sanding outside curves on the belt unit with the platen.



Fig. 37

Sharpening a wood chisel on the belt unit using a block of wood to support the chisel and provide clearance for the chisel handle.

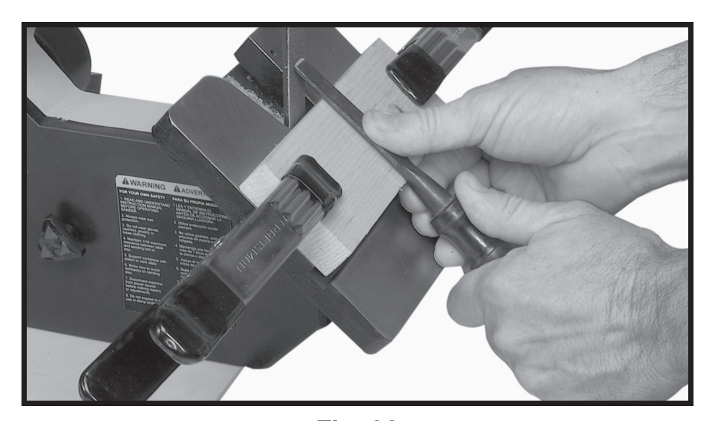


Fig. 38

Polishing using the Delta accessory Felt Belt in place of the sanding belt.

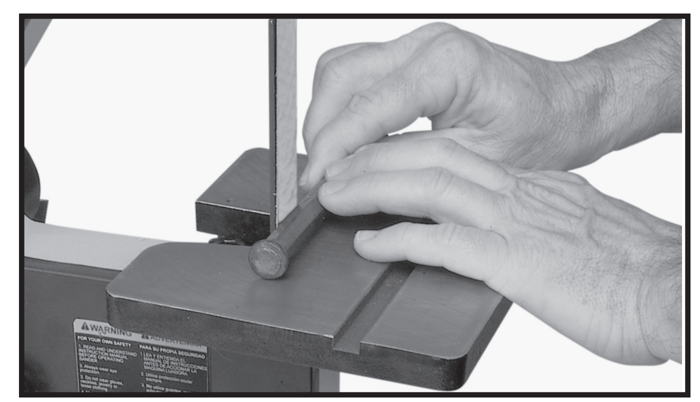


Fig. 39

Sanding in tight areas with the sanding belt.



Fig. 40

Inside curves can be sanded on the top sanding wheel with the side cover removed.

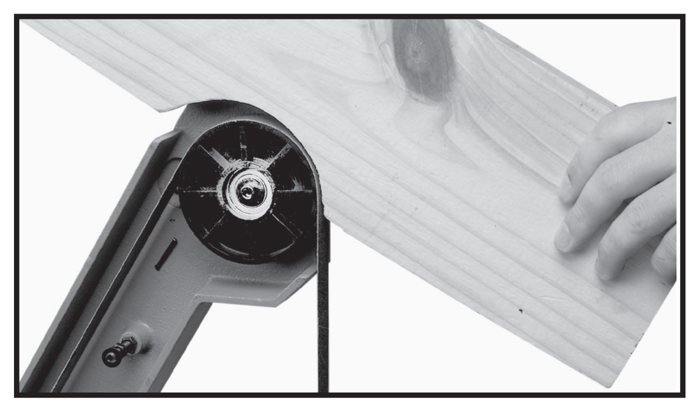


Fig. 41

TROUBLESHOOTING

For assistance with your machine, visit our website at **www.deltamachinery.com** for a list of service centers or call the DELTA Machinery help line at 1-800-223-7278 (In Canada call 1-800-463-3582).

MAINTENANCE

KEEP MACHINE CLEAN

Periodically blow out all air passages with dry compressed air. All plastic parts should be cleaned with a soft damp cloth. NEVER use solvents to clean plastic parts. They could possibly dissolve or otherwise damage the material.

⚠WARNING Wear certified safety equipment for eye, hearing and respiratory protection while using compressed air.

FAILURE TO START

Should your machine fail to start, check to make sure the prongs on the cord plug are making good contact in the outlet. Also, check for blown fuses or open circuit breakers in the line.

LUBRICATION & RUST PROTECTION

Apply household floor paste wax to the machine table, extension table or other work surface weekly. Or use a commercially available protective product designed for this purpose. Follow the manufacturer's instructions for use and safety.

To clean cast iron tables of rust, you will need the following materials: a sheet of medium Scotch-Brite™ Blending Hand Pad, a can of WD-40® and a can of degreaser. Apply the WD-40 and polish the table surface with the Scotch-Brite pad. Degrease the table, then apply the protective product as described above.

SERVICE

REPLACEMENT PARTS

Use only identical replacement parts. For a parts list or to order parts, visit our website at **servicenet.deltamachinery.com**. You can also order parts from your nearest factory-owned branch, or by calling our Customer Care Center at 1-800-223-7278 to receive personalized support from highly-trained technicians.

SERVICE AND REPAIRS

All quality tools will eventually require servicing and/or replacement of parts. For information about Delta Machinery, its factory-owned branches, or an Authorized Warranty Service Center, visit our website at **www.deltamachinery.com** or call our Customer Care Center at 1-800-223-7278. All repairs made by our service centers are fully guaranteed against defective material and workmanship. We cannot guarantee repairs made or attempted by others.

You can also write to us for information at Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305 - Attention: Product Service. Be sure to include all of the information shown on the nameplate of your tool (model number, type, serial number, etc.)

ACCESSORIES

A complete line of accessories is available from your Delta Supplier, Porter-Cable • Delta Factory Service Centers, and Delta Authorized Service Stations. Please visit our Web Site **www.deltamachinery.com** for a catalog or for the name of your nearest supplier.

⚠WARNING Since accessories other than those offered by Delta have not been tested with this product, use of such accessories could be hazardous. For safest operation, only Delta recommended accessories should be used with this product.

WARRANTY

To register your tool for warranty service visit our website at www.deltamachinery.com.

Two Year Limited New Product Warranty

Delta will repair or replace, at its expense and at its option, any new Delta machine, machine part, or machine accessory which in normal use has proven to be defective in workmanship or material, provided that the customer returns the product prepaid to a Delta factory service center or authorized service station with proof of purchase of the product within two years and provides Delta with reasonable opportunity to verify the alleged defect by inspection. For all refurbished Delta product, the warranty period is 180 days. Delta may require that electric motors be returned prepaid to a motor manufacturer's authorized station for inspection and repair or replacement. Delta will not be responsible for any asserted defect which has resulted from normal wear, misuse, abuse or repair or alteration made or specifically authorized by anyone other than an authorized Delta service facility or representative. Under no circumstances will Delta be liable for incidental or consequential damages resulting from defective products. This warranty is Delta's sole warranty and sets forth the customer's exclusive remedy, with respect to defective products; all other warranties, express or implied, whether of merchantability, fitness for purpose, or otherwise, are expressly disclaimed by Delta.

FRANÇAIS

LES INSTRUCTIONS IMPORTANTES DE SURETE

⚠ AVERTISSEMENT Lire et comprendre toutes instructions d'avertissements et opération avant d'utiliser n'importe quel outil ou n'importe quel équipement. En utilisant les outils ou l'équipement, les précautions de sûreté fondamentales toujours devraient être suivies pour réduire le risque de blessure personnelle. L'opération déplacée, l'entretien ou la modification d'outils ou d'équipement ont pour résultat la blessure sérieux et les dommages de propriété. Il y a de certaines applications pour lequel outils et l'équipement sont conçus. La Delta Machinery recommande avec force que ce produit n'ait pas modifié et/ou utilisé pour l'application autrement que pour lequel il a été conçu.

Si vous avez n'importe quelles questions relatives à son application n'utilisent pas le produit jusqu'à ce que vous avez écrit Delta Machinery et nous vous avons conseillé.

La forme en ligne de contact à **www.deltamachinery.com**
Courrier Postal: Technical Service Manager

Delta Machinery

4825 Highway 45 North

Jackson, TN 38305

Information en ce qui concerne l'opération sûre et correcte de cet outil est disponible des sources suivantes:

Power Tool Institute

1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851

www.powertoolinstitute.org

National Safety Council

1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 **www.ansi.org** ANSI 01.1Safety Requirements for Woodworking Machines, and the U.S. Department of Labor regulations **www.osha.gov**

MESURES DE SÉCURITÉ - DÉFINITIONS

Ce guide contient des renseignements importants que vous deviez bien saisir. Cette information porte sur **VOTRE SÉCURITÉ** et sur **LA PRÉVENTION DE PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT**. Afin de vous aider à identifier cette information, nous avons utilisé les symboles ci-dessous. Veuillez lire attentivement ce guide en portant une attention particulière à ces sections.



⚠ DANGER Indique un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, causera de graves blessures ou la mort.

⚠ AVERTISSEMENT Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, pourrait causer de graves blessures ou la mort.

⚠ ATTENTION Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, peut causer des dommages à la propriété.

ATTENTION Sans le symbole d'alerte.Indique la possibilité d'un danger qui, s'il n'est pas évité, peut causer des dommages; mineures ou moyennes.

LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

⚠ AVERTISSEMENT La poussière produite par le ponçage électrique le sciage, le meulage, le perçage et autres activités de construction peut contenir des produits chimiques qui sont reconnus, par l'état de la Californie, de causer le cancer, les anomalies congénitales ou autres maux de reproduction. Ces produits chimiques comprennent, entre autres :

- le plomb provenant des peintures à base de plomb;
- la silice cristalline provenant de briques, de béton ou d'autres produits de maçonnerie
- l'arsenic et le chrome provenant du bois de charpente traité chimiquement

Le risque d'exposition à ces produits dépend de la fréquence d'exécution de ce genre de travaux. Afin de réduire l'exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien aéré et utilisez de l'équipement de sécurité approuvé, portez toujours un masque facial ou respirateur homologué **MSHA/NIOSH** bien ajusté lorsque vous utilisez de tels outils.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

⚠ AVERTISSEMENT **L'inobservation de ces règles pourrait entraîner des blessures graves.**

1. **POUR SA SÉCURITÉ PERSONNELLE, LIRE LA NOTICE D'UTILISATION, AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE,** et pour aussi apprendre l'application et les limites de la machine ainsi que les risques qui lui sont particuliers ainsi, les possibilités d'accident et de blessures seront beaucoup réduites.
2. **PORTEZ DES DISPOSITIFS DE PROTECTION DES YEUX ET DE L'OUÏE. UTILISEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SÉCURITÉ.** Des lunettes ordinaires ne constituent PAS des lunettes de sécurité. **UTILISEZ DES ÉQUIPEMENTS DE SÛRETÉ HOMOLOGUÉS.** Les dispositifs de protection des yeux doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1. Les dispositifs de protection de l'ouïe doivent être conformes aux normes ANSI S3.19.
3. **PORTER UNE TENUE APPROPRIÉE.** Pas de cravates, de gants, ni de vêtements amples. Enlever montre, bagues et autres bijoux. Rouler les manches. Les vêtements ou les bijoux qui se trouvent pris dans les pièces mobiles peuvent entraîner des blessures.
4. **NE PAS UTILISER LA MACHINE DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** L'utilisation d'outils électriques dans des endroits humides ou sous la pluie peut entraîner des décharges électriques ou une électrocution. Garder la zone de travail bien éclairée pour éviter de trébucher ou d'exposer les doigts, les mains ou les bras à une situation dangereuse.
5. **GARDER LES OUTILS ET LES MACHINES EN PARFAIT ÉTAT.** Garder les outils affûtés et propres afin d'obtenir le meilleur et le plus sûr rendement. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires. Les outils et les machines mal entretenus peuvent se dégrader davantage, et/ou entraîner des blessures.
6. **INSPECTER LES PIÈCES POUR DÉCELER TOUT DOMMAGE.** Avant d'utiliser la machine, la vérifier pour voir s'il n'y a pas de pièces endommagées. Vérifier l'alignement des pièces mobiles et si ces pièces ne se coincent pas, la rupture de pièces, ou toute autre condition pouvant en affecter le fonctionnement. Toute pièce ou protecteur endommagé doit être réparé ou remplacé. Les pièces endommagées peuvent dégrader davantage la machine et/ou entraîner des blessures.
7. **GARDER L'AIRE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones et établis encombrés favorisent les accidents.
8. **GARDER LES ENFANTS ET LES VISITEURS À DISTANCE.** L'atelier est un lieu potentiellement dangereux. Les enfants et les visiteurs peuvent se blesser.
9. **ÉVITER LE DÉMARRAGE ACCIDENTEL.** S'assurer que l'interrupteur est sur « OFF » (ARRÊT) avant de brancher le cordon. En cas de coupure de courant, placer l'interrupteur à la position « OFF » (ARRÊT). Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.
10. **UTILISER LES DISPOSITIFS PROTECTEURS.** Vérifier que tous les dispositifs protecteurs sont bien en place, bien fixés et en bon état de marche pour éviter les blessures.
11. **ENLEVER LES CLÉS DE RÉGLAGE ET CELLES DE SERRAGE AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE.** Les outils, les chutes et les autres débris peuvent être projetés violemment et blesser.
12. **UTILISER LA BONNE MACHINE.** Ne pas forcer la machine ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu. Des dommages à la machine et/ou des blessures pourraient s'ensuivre.
13. **UTILISER LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** L'utilisation d'accessoires non recommandés par Delta peut endommager la machine et blesser l'utilisateur.
14. **UTILISER LE CORDON PROLONGATEUR APPROPRIÉ.** S'assurer que le cordon prolongateur est en bon état. Lorsqu'un cordon prolongateur est utilisé, s'assurer que celui-ci est d'un calibre suffisant pour l'alimentation nécessaire à la machine. Un cordon d'un calibre insuffisant entraînera une perte de tension d'où une perte de puissance et surchauffe. Voir le tableau sur les cordons prolongateurs pour obtenir le calibre approprié selon la longueur du cordon et l'ampérage de la machine. S'il y a un doute, utiliser un cordon d'un calibre supérieur. Plus le chiffre est petit, plus le fil est gros.
15. **FIXER LA PIÈCE.** Utilisez les brides ou l'étau quand vous ne pouvez pas fixer l'objet sur la table et contre la barrière à la main ou quand votre main sera dangereusement près de la lame (à moins de 6").
16. **AVANCER LA PIÈCE DANS LE SENS CONTRAIRE À LA ROTATION DE LA LAME, DE LA FRAISE OU DE LA SURFACE ABRASIVE.** L'alimentation dans l'autre sens peut entraîner une projection violente de la pièce.
17. **NE PAS FORCER LA MACHINE EN AVANÇANT LA PIÈCE TROP VITE.** Des dommages et/ou des blessures peuvent s'ensuivre.
18. **NE PAS SE PENCHER AU-DESSUS DE LA MACHINE.** Une perte de l'équilibre peut entraîner une chute sur la machine en marche et causer des blessures.
19. **NE JAMAIS MONTER SUR LA MACHINE.** On peut se blesser gravement si la machine bascule ou si l'on touche accidentellement son outil tranchant.
20. **NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE EN MARCHE SANS SURVEILLANCE. COUPER LE COURANT.** Ne pas quitter la machine tant qu'elle n'est pas complètement arrêtée. Un enfant ou un visiteur pourrait se blesser.
21. **METTRE LA MACHINE À L'ARRÊT « OFF » ET LA DÉBRANCHER** avant d'installer ou d'enlever des accessoires, d'ajuster ou de changer des montages, ou lors des réparations. Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.
22. **METTRE L'ATELIER À L'ABRI DES ENFANTS AU MOYEN DE CADENAS, D'INTERRUPTEURS PRINCIPAUX OU EN ENLEVANT LES BOUTONS DES DISPOSITIFS DE MISE EN MARCHE.** Le démarrage accidentel de la machine par un enfant ou un visiteur peut entraîner des blessures.
23. **RESTER VIGILANT, ATTENTIF, ET FAIRE PREUVE DE BON SENS. NE PAS UTILISER LA MACHINE LORSQUE L'ON EST FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, D'ALCOOL OU DE MÉDICAMENTS.** Un instant d'inattention lors de l'utilisation d'outils électriques peut entraîner des blessures graves.
24. **⚠ AVERTISSEMENT** **L'UTILISATION DE CET OUTIL PEUT PRODUIRE ET DISPERSER DE LA POUSSIÈRE OU D'AUTRES PARTICULES EN SUSPENSION DANS L'AIR, TELLES QUE LA SCIURE DE BOIS, LA POUSSIÈRE DE SILICIUM CRISTALLIN ET LA POUSSIÈRE D'AMIANTE.** Dirigez les particules loin du visage et du corps. Faites toujours fonctionner l'outil dans un espace bien ventilé et prévoyez l'évacuation de la poussière. Utilisez un système de dépoussiérage chaque fois que possible. L'exposition à la poussière peut causer des problèmes de santé graves et permanents, respiratoires ou autres, tels que la silicose (une maladie pulmonaire grave) et le cancer, et même le décès de la personne affectée. Évitez de respirer de la poussière et de rester en contact prolongé avec celle-ci. En laissant la poussière pénétrer dans vos yeux ou votre bouche, ou en la laissant reposer sur votre peau, vous risquez de promouvoir l'absorption de substances toxiques. Portez toujours des dispositifs de protection respiratoire homologués par NIOSH/OSHA, appropriés à l'exposition à la poussière et de taille appropriée, et lavez à l'eau et au savon les surfaces de votre corps qui ont été exposées.

RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES SUPPLÉMENTAIRES

⚠ AVERTISSEMENT **L'inobservation de ces règles pourrait entraîner des blessures graves.**

1. **NE PAS FAIRE FONCTIONNER CET APPAREIL** avant qu'il ne soit entièrement assemblé et installé conformément aux instructions. Un appareil mal assemblé peut provoquer des blessures graves.
2. **DEMANDER CONSEIL** à un superviseur, instructeur ou à toute autre personne qualifiée si l'on ne maîtrise pas parfaitement l'utilisation de cet appareil. Savoir utiliser correctement l'appareil est synonyme de sécurité.
3. **RESPECTER TOUS LES CODES DE CÂBLAGE** et les connexions électriques recommandés afin d'éviter tout choc électrique ou électrocution.
4. **NE JAMAIS DÉMARRER L'APPAREIL** avant de débarrasser la table/zone de travail de tout objet (outils, déchets de découpe, etc.). La projection de débris est dangereuse.
5. **NE JAMAIS DÉMARRER L'APPAREIL** si une pièce est en contact avec la surface abrasive. Il y a risque d'effet de rebond.
6. **FIXER L'APPAREIL** sur une surface de support. Les vibrations sont susceptibles de faire glisser, de déplacer ou de faire basculer l'appareil.
7. **RECOUVRIR L'ARBRE DE PRISE DE FORCE** en cas d'utilisation sans les accessoires. Des arbres tournants non protégés peuvent provoquer un risque d'enchevêtrement qui peut se solder par une blessure.
8. **UTILISER UN SYSTÈME DE DÉPOUSSIÉRAGE** La poussière produite par certains types de bois ou produits de bois peut provoquer des maladies ou nuire à la santé.
9. **NETTOYER L'APPAREIL** et le dépoussiéreur soigneusement en cas de traitement de différents types de matériaux (bois, acier ou aluminium). La combinaison de poussières de bois et de métal peut créer un risque d'explosion ou d'incendie. **NE JAMAIS PONCER NI POLIR LE MAGNÉSIUM**. Cela déclencherait un incendie.
10. **EMPÊCHER LE CONTACT ENTRE LA PIÈCE** et la bande abrasive avant de démarrer l'outil. Perdre le contrôle de la pièce est dangereux.
11. **ÉVITER LES OPÉRATIONS MALADROITES ET ÉVITER D'AVOIR LES MAINS MAL PLACÉES.** En glissant inopinément, la main pourrait percuter le disque ou la bande abrasive.
12. **MAINTENIR UN DÉGAGEMENT MAXIMUM DE 1,6 MM** (1/16 po) entre la table et le disque abrasif. La pièce pourrait être entraînée dans l'espace entre le disque abrasif et la table.
13. **SUPPORTER LA PIÈCE** fermement avec le guide à onglet, un butoir ou une table de travail en cas de ponçage avec une courroie. Tenir la pièce fermement. Perdre le contrôle de la pièce pourrait causer un accident.
14. **ÉVITER L'EFFET DE REBOND** en ponçant conformément aux flèches directionnelles. Alimenter la pièce du côté gauche du disque (rotation vers le bas) ou le mouvement de rotation avant de la courroie. Perdre le contrôle de la pièce pourrait causer un accident.
15. **NE PAS PONCER** de très petites pièces ou des pièces très minces qui ne peuvent pas être bien maîtrisées. Perdre le contrôle de la pièce pourrait causer un accident.
16. **SOUTENIR CORRECTEMENT LES PIÈCES LONGUES OU LARGES.** Perdre le contrôle de la pièce est dangereux.
17. **NE JAMAIS EFFECTUER D'OPÉRATIONS DE TRAÇAGE, D'ASSEMBLAGE OU DE RÉGLAGE** sur la table/l'espace de travail lorsque l'appareil est en marche. En glissant inopinément, la main pourrait percuter la surface abrasive. Des blessures graves pourraient survenir.
18. **ÉTEINDRE L'APPAREIL,** couper le courant et nettoyer la table/l'espace de travail avant de quitter l'appareil. VERROUILLER L'INTERRUPTEUR EN POSITION **« D'ARRÊT »** pour éviter toute utilisation non autorisée. Sans cela, quelqu'un pourrait démarrer accidentellement l'appareil et se blesser.
19. **DES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES** (c.-à-d. une vidéo sur la sécurité) indiquant comment utiliser des outils électriques correctement et en toute sécurité sont disponibles auprès du Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851, États-Unis (www.powertoolinstitute.com). Des informations sont également disponibles auprès du National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201 É.-U. Se reporter à la norme ANSI 01,01 de l'American National Standards Institute concernant les machines de travail du bois, ainsi que la réglementation OSHA 1910.213 du Département américain du travail.

CONSERVER CES DIRECTIVES.
Les consulter souvent et les utiliser pour donner des directives aux autres.

RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

Un circuit électrique séparé doit être utilisé pour les machines. Les fils de ce circuit doivent être au moins de calibre 12. Ce circuitdoit être protégé par un fusible temporisé de 20 A. Si on utilise un cordon prolongateur, ce cordon doit être à trois fils, avoir unefiche à trois broches et une prise de courant à trois cavités, mise à la terre qui correspond à la fiche de la machine. Avant debrancher la machine, s'assurer que l'interrupteur (les interrupteurs) se trouve(nt) en position « OFF » (ARRÊT) et que le courantélectrique présente les mêmes caractéristiques que celles qui sont inscrites sur la machine. Toutes les connexions électriquesdoivent établir un bon contact. Le fonctionnement sur une basse tension endommagera la machine.

⚠DANGER NE PAS EXPOSER LA MACHINE À LA PLUIE, ET NE PAS L'UTILISER DANS DES ENDROITS HUMIDES.

SPÉCIFICATIONS DU MOTEUR

Cette machine est câblée pour un fonctionnement sur un courant alternatif de 120 volts 60 Hz. Avant de brancher la machine, s'assurer que l'interrupteur se trouve à la position « OFF » (ARRÊT).

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

⚠DANGER CETTE MACHINE DOIT ÊTRE MISE À LA TERRE PENDANT SON EMPLOI, AFIN DE PROTÉGERL'UTILISATEUR DES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES

1. **Toutes les machines avec cordon mis à la terre:** Dans l'éventualité d'un mauvais fonctionnement ou d'unepanne, la mise à la terre fournit un trajet de moindre résistancepermettant de réduire le risque de décharge électrique. Cettemachine est dotée d'un cordon électrique possédant unconducteur de mise à la terre de l'équipement ainsi que d'unefiche mise à la terre. La fiche doit être branchée dans une prisede courant correspondante, installée de façon adéquate etmise à la terre conformément à tous les codes et règlementslocaux.

   Ne pas modifier la fiche fournie - si elle ne s'adapte pas à laprise de courant, il faut faire installer une prise de courantconvenable par un électricien compétent.

   Un mauvais raccordement du conducteur de mise à la terrede l'équipement peut entraîner un risque de déchargeélectrique. Le conducteur possédant un isolant avec surfaceextérieure de couleur verte, avec ou sans rayures jaunes, estle conducteur de mise à la terre de l'équipement. Si uneréparation ou un remplacement du cordon électrique s'avèrenécessaire, ne pas brancher le conducteur de mise à la terrede l'équipement à une borne sous tension.

   Consulter un électricien compétent ou le personnel de serviceaprès-vente si on ne comprend pas entièrement lesinstructions de mise à la terre, ou si l'on doute que la machinesoit correctement mise à la terre.

   Utiliser seulement des cordons prolongateurs à trois fils dotésd'une fiche mise à la terre, à trois broches, et de prises à troiscavités convenant à la fiche de la machine, comme l'illustre lafigure A.

   Réparer ou remplacer sans délai tout cordon endommagé ouusé.

2. **Machines avec cordon mis à la terre prévues pour uneutilisation sur une alimentation nominale inférieure à150volts** :Si cette machine est prévue pour être utilisée sur un circuit quicomporte une prise semblable à celle illustrée à la figure A, lamachine devra comporter une fiche mise à la terre semblableà celle illustrée à la figureA. Un adaptateur temporairesemblable à celui illustré à la figureB, peut être utilisé pourraccorder cette fiche à une prise à deux cavités comme celleillustrée à la figure B, si une prise correctement mise à la terren'est pas disponible. L'adaptateur temporaire ne doit êtreutilisé que jusqu'au moment où une prise correctement miseà la terre est installée par un électricien compétent. L'oreillerigide ou autre dispositif semblable de couleur verte, sur ledessus de l'adaptateur, doit être connecté sur une mise à laterre permanente comme, par exemple une boîte à prisescorrectement mise à la terre. Quand un adaptateur est utilisé,celui-ci doit être retenu en place par une vis en métal.

REMARQUE: Au Canada, le Code canadien de l'électriciténe permet pas l'emploi d'un adaptateur temporaire.

⚠DANGER Dans tous les cas, s'assurer quela prise en question est bien mise à la terre. Dans le doute, demander à un électricien compétent de vérifier la prise.

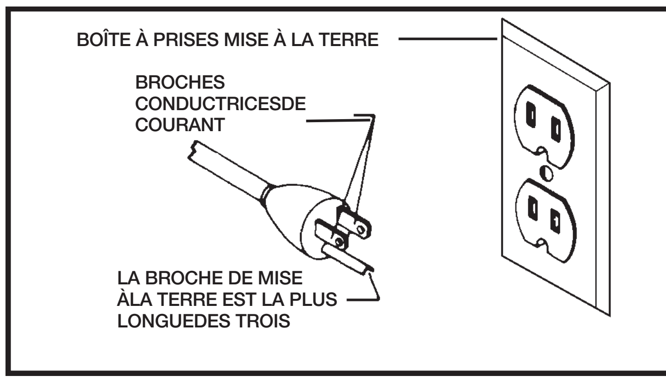


Fig. A

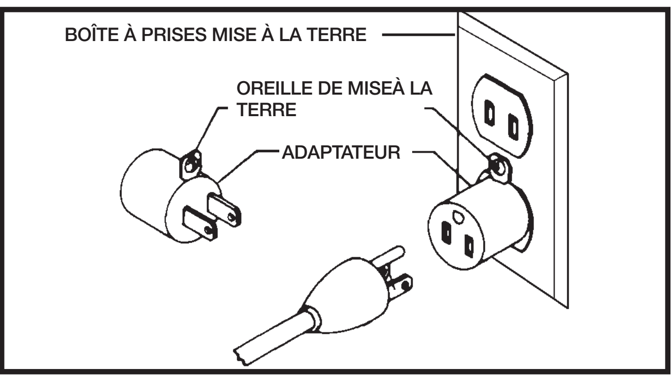


Fig. B

CORDON DE RALLONGE

⚠ AVERTISSEMENT Employez les cordes appropriées de prolongation. S'assurent votre corde de prolongation est en bon état. En utilisant une corde de prolongation, soyez sûr d'employer un assez lourd pour porter le courant de la machine. Une corde trop petite causera une baisse dans la tension secteur, ayant pour résultat la perte de puissance et de surchauffe. Fig. C-1, expositions la mesure correcte à employer selon la longueur de corde. En cas de doute, utilisez la prochaine mesure plus lourde. Plus le nombre de mesure est petit, plus la corde est lourde.

MESUR MINIMUM DE CORDE D'EXTENSION TAILLES RECOMMANDÉES POUR L'CUSAGE AVEC STATIONNAIRES ÉLECTRIQUES LES OUTILS			
Estimation pere	Volts	Longueur Totale De Corde En Pieds	Mesure De Corde D'Am D'Extension
0-6	120	up to 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	up to 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	up to 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	up to 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	50 PI PLUS GRANDS QUE NON RECOMMANDES	

Fig. C-1

DESCRIPTION FONCTIONNELLE

AVANT-PROPOS

Le modèle Delta SA180 est le nec le plus ultra pour le ponçage du bois et le meulage du métal. La vitesse de la bande abrasive de 279 m²/min (3000 SFPM) est idéale pour le meulage, l'ébarbage et l'affûtage de métaux de même que pour des travaux de ponçage et de polissage. Le disque abrasif de 203 mm (8 po) fonctionne à un régime de 1 725 tr/min pour la finition de bois durs et tendres, du plastique, des composés et plus encore.

REMARQUE : La photo de la couverture du mode d'emploi illustre le modèle de production actuel. Les autres illustrations de ce mode d'emploi ne sont présentes qu'à titre indicatif et il est possible que les étiquettes et accessoires actuels diffèrent des caractéristiques réelles de ce modèle. Ces illustrations ont uniquement pour but d'illustrer la technique.

CONTENUS DE BOITE

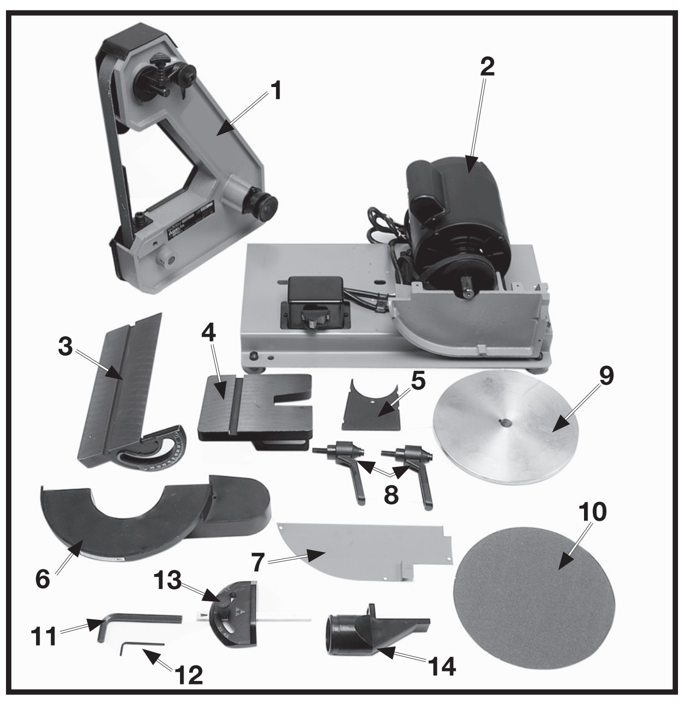


Fig. 1A

Fig. 1A Pièces de la ponceuse

1. Assemblage de la courroie
2. Moteur, courroie et base
3. Table pour ponceuse à disque
4. Table pour ponceuse à bande abrasive
5. Dispositif de protection interne de la poulie
6. Dispositif supérieur de protection du disque
7. Dispositif inférieur de protection du disque
8. Poignées de fixation
9. Plaque du disque
10. Disque abrasif
11. Clé Allen de 8 mm
12. Clé Allen de 2,5 mm
13. Jauge à onglet
14. Sortie de poussière

Fig. 1B Quincaillerie

1. (2) vis à tête cylindrique à 6 pans creux M10 x 1,5 x 20 mm
2. (1) vis à tête cylindrique bombée M6 x 1 x 15 mm
3. (1) vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,07 x 45 mm
4. (5) vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,07 x 10 mm
5. (4) rondelles plates de 10 mm
6. (2) rondelles de blocage de 10 mm
7. (2) rondelles plates de 4,8 mm (3/16 po)
8. (1) rondelle à denture intérieure de 6,4 mm
9. (1) écrou à oreilles M4 x 0,07

DÉSEMBALLAGE ET NETTOYAGE

Désemballer soigneusement la machine et toutes les pièces de ou des emballage(s) d’expédition. Retirer l’huile anti-corrosion des surfaces non peintes à l’aide d’un chiffon doux humidifié avec de l’alcool, du diluant à peinture ou de l’alcool dénaturé.

⚠ ATTENTION **N'utiliser pas de solvants hautement volatils tel l'essence, le naphte, l'acétone ou du diluant à laque pour nettoyer.**

Après nettoyage, couvrir les surfaces non peintes d’une cire à parquets d’usage domestique de bonne qualité.

ASSEMBLAGE

⚠ AVERTISSEMENT Pour votre propre sûreté, ne reliez pas la machine à la source d'énergie jusqu'à ce que la machine soit complètement assemblée et vous lisez et comprenez le manuel d'instruction entier.

OUTILS NÉCESSAIRES

Clé hexagonale de 8 mm (fournie)

Tournevis cruciforme

L'ESTIMATION DE TEMPS D'ASSEMBLEE

L'Assemblée pour cette machine prend une à deux heures.

ASSEMBLAGE DE LA PONCEUSE À COURROIE À LA BASE

1. Enfiler une rondelle de blocage de 10 mm (D) fig. 1, et une rondelle plate de 10 mm (E) sur une vis à tête cylindrique à 6 pans creux M10 x 1,5 x 20 mm (A) puis insérer, vers le haut, la vis dans le trou (B) dans la base. **À CETTE ÉTAPE, NE PAS SERRER COMPLÈTEMENT LES DEUX VIS** (A), FIG. 2. Visser la vis dans le trou taraudé (C) dans la partie inférieure de la ponceuse à courroie. Répéter le procédé pour l'autre trou.
2. La fig. 2 illustre les deux vis (A) insérées dans les deux trous de la partie inférieure de la base.

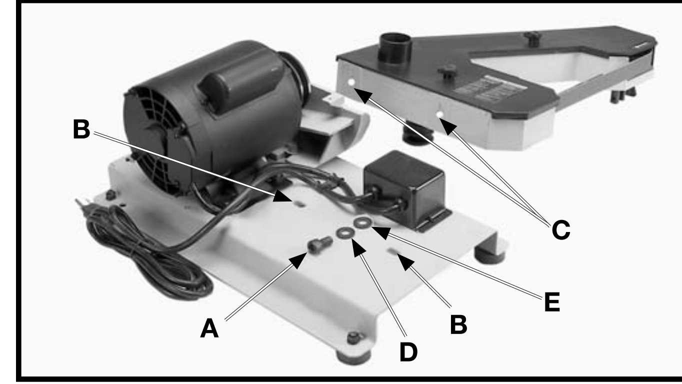


Fig. 1

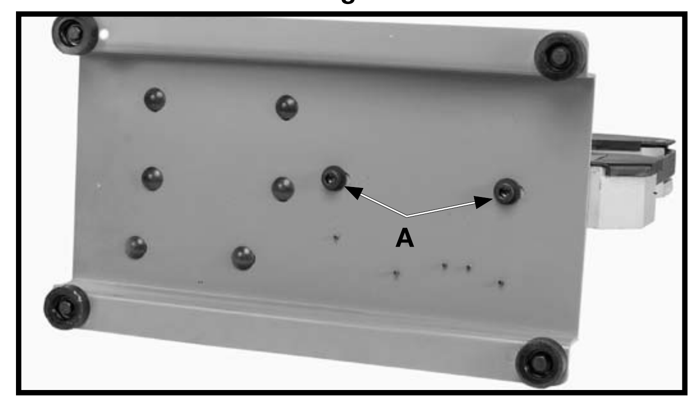


Fig. 2

3. La fig. 3 illustre la ponceuse à courroie (D) assemblée à la base.

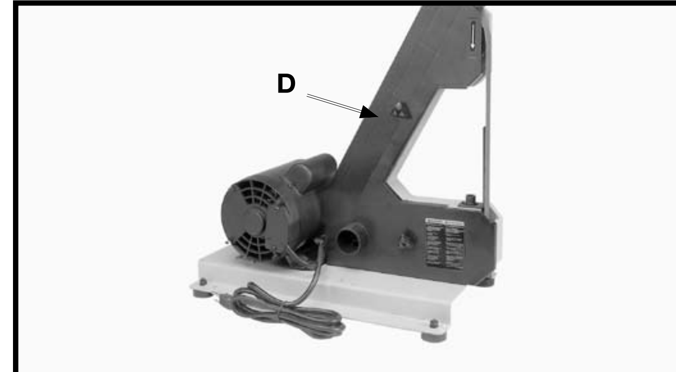
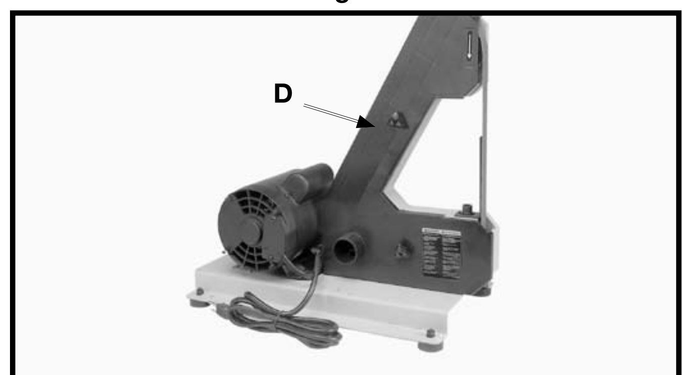



Fig. 3

ASSEMBLAGE DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT ET RÉGLAGE DE LA TENSION

1. **⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Assembler la courroie d'entraînement (A) fig. 4, aux deux poulies comme indiquée.
3. Glisser le module du bâti de la ponceuse à courroie (B) fig. 4,vers l'avant jusqu'à l'obtention d'une déviation d'environ 6,4 à 12,7 mm (1/4 à 1/2 po) de la courroie à la portée centrale des poulies en utilisant une légère pression du doigt.
4. Serrer alors les deux vis à tête cylindrique à 6 pans creux M10 x 1,5 x 20 mm (A) fig. 2, qui fixent la ponceuse à courroie à la base.

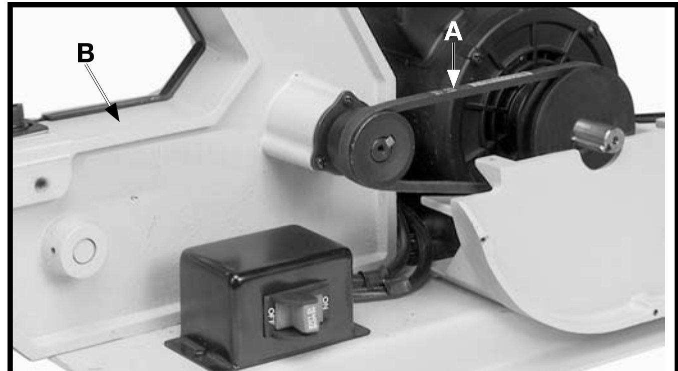


Fig. 4

ASSEMBLAGE DU DISPOSITIF DE PROTECTION POUR LE DISQUE, LA BANDE ABRASIVE ET LES POULIES

1. **AVERTISSEMENT** **débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Installer le dispositif de protection (A) fig. 5, en place sur le cadre de la ponceuse à disque et le fixer à l'aide de deux vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,07 x 10 mm (B) et (C) et deux rondelles plates de 4,8 mm (3/16 po). **À CETTE ÉTAPE, NE PAS SERRER COMPLÈTEMENT LES VIS (B) ET (C). IL SERA NÉCESSAIRE DE RÉGLER LE DISPOSITIF DE PROTECTION À LA PLAQUE DE SUPPORT D'ABRASIF. REMARQUE :** l'accès à la vis (C) s'effectue par le trou (D) sur le dessus du dispositif de protection.

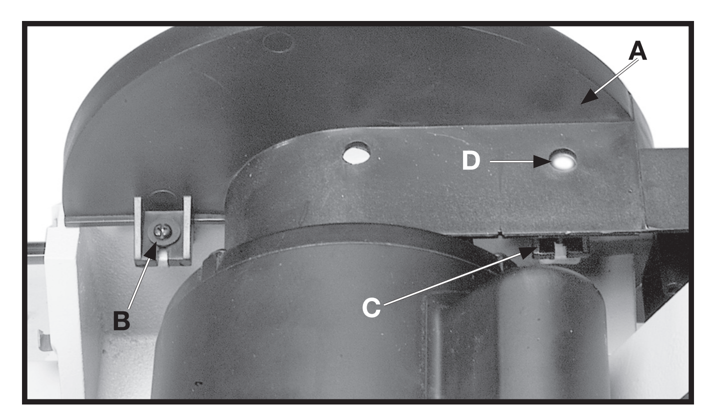


Fig. 5

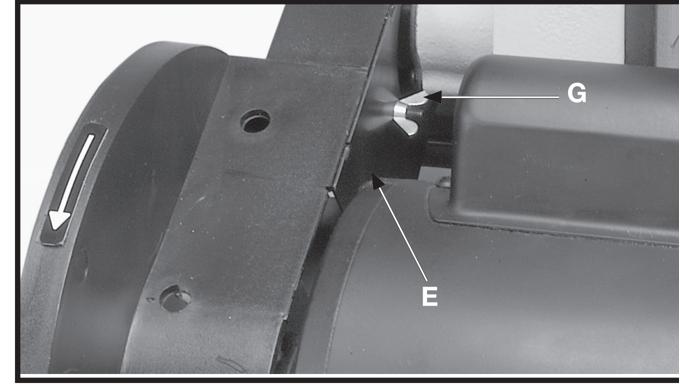


Fig. 6

3. Assembler le dispositif de protection interne (E) fig. 6, au module de protection à l'aide d'une vis à tête cylindrique bombée de M4 x 0,07 x 45 mm (F) fig. 7, et un écrou à oreilles de M4 x 0,07 (G) fig. 6, comme indiqué.

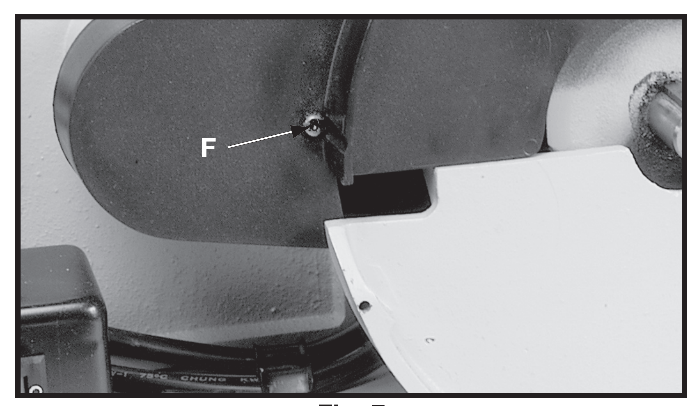


Fig. 7

ASSEMBLAGE DU DISQUE ABRASIF À LA PLAQUE DU DISQUE

1. S'assurer que la plaque du disque (A) fig. 8, soit propre.
2. Décoller la pellicule au dos du disque abrasif (B) et l'appliquer fermement sur la plaque du disque (A) comme indiqué à la fig. 8.

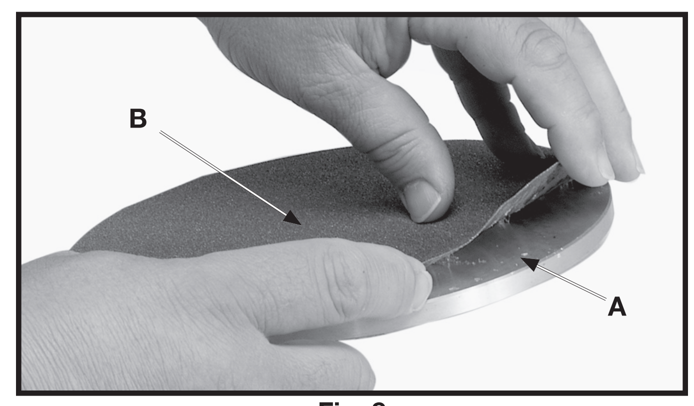


Fig. 8

ASSEMBLAGE DE LA PLAQUE DE SUPPORT D'ABRASIF À L'ARBRE MOTEUR

1. **⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Assembler la plaque support d'abrasif (A) fig. 9, à l'arbre du moteur à l'aide de la clé (B) insérée dans la rainure à clavette (C) du moyeu du disque abrasif.
3. Pivoter le disque abrasif jusqu'à ce que la vis de blocage (D) fig. 9, soit en position verticale. Par le trou (F) fig. 10, insérer la clé Allen de 2,5 mm (E) fig. 10, puis serrer la vis de blocage du disque abrasif (D) fig. 9.
4. Régler le dispositif de protection de la ponceuse à disque de sorte que la lèvre (G) fig. 10, couvre le bord externe du disque abrasif puis serrer les deux vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,07 x 10 mm dont une est illustré en (H) qui retiennent le dispositif à la base.

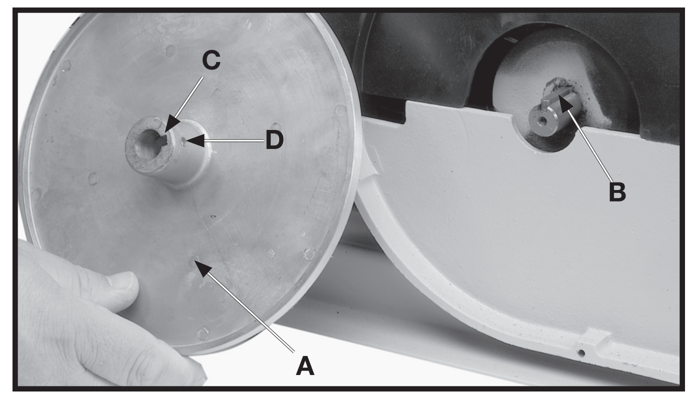


Fig. 9

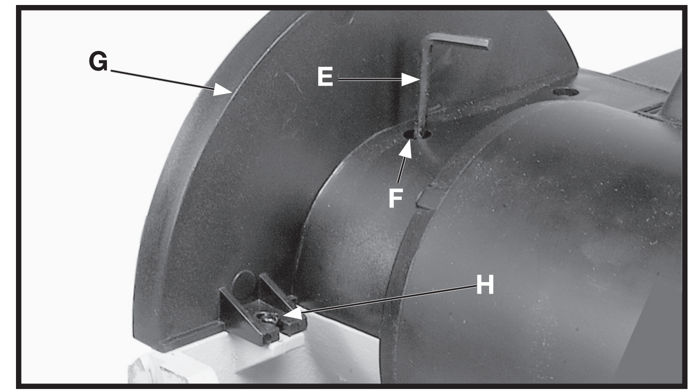


Fig. 10

ASSEMBLAGE DU DISPOSITIF INFÉRIEUR DE PROTECTION POUR LE DISQUE

1. **⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Assembler le dispositif inférieur de protection (A) de la ponceuse à bande abrasive à l'aide de trois vis à tête cylindrique bombée M4 x 0,07 x 10 mm comme indiqué à la figure 11.

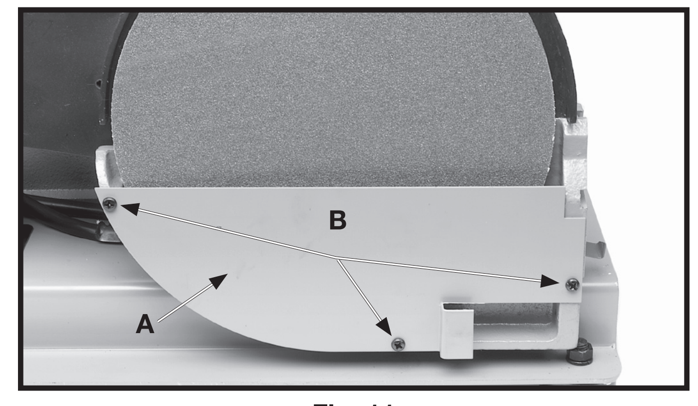


Fig. 11

ASSEMBLAGE DE LA GOULOTTE DE POUSSIÈRE DE LA PONCEUSE

Assembler la goulotte de poussière (A) à la base de la ponceuse à disque à l'aide de trois vis à tête cylindrique bombée M6 x 1 x 15 mm et une rondelle à denture intérieure (B) de 6,4 mm comme indiqué à la fig. 12.

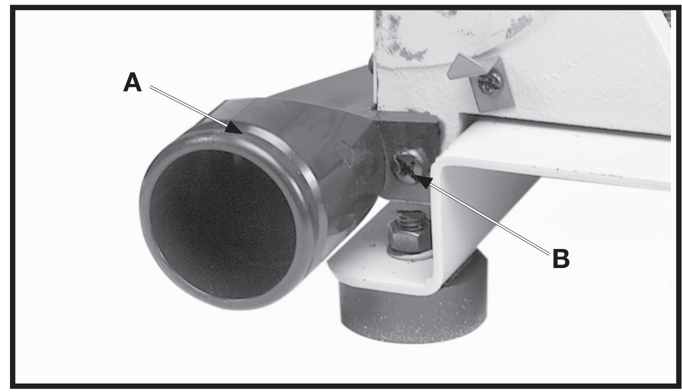


Fig. 12

ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE LA PONCEUSE À DISQUE

1. **AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Deux poignées de fixation sont livrées avec l'appareil, une pour la table de la ponceuse à courroie et l'autre, pour la table de la ponceuse à disque. Démonter les deux poignées. Dévisser et retirer la vis (A), le ressort (B) et la poignée (C) du goujon de verrouillage (D) comme indiqué à la fig. 13

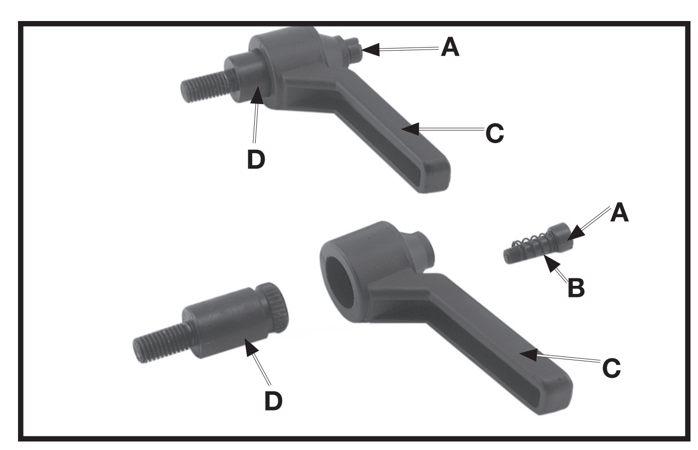


Fig. 13

3. Placer la table de la ponceuse à disque (E) fig. 14, sur la base moulée de la ponceuse à disque. S'assurer que la clé (F) du support de table soit engagée (G) dans la base moulée.

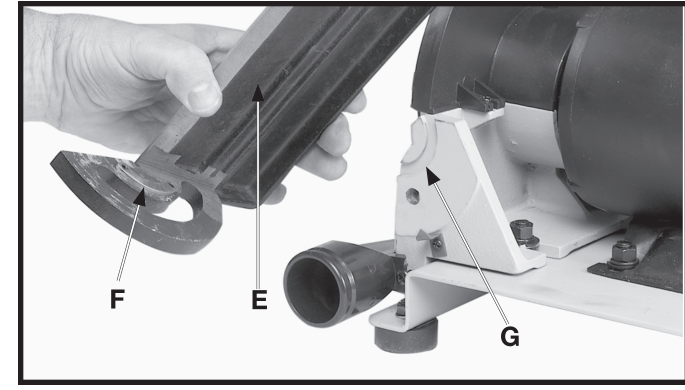
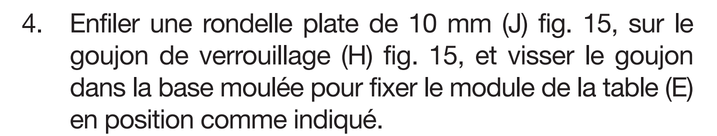


Fig. 14



4. Enfiler une rondelle plate de 10 mm (J) fig. 15, sur le goujon de verrouillage (H) fig. 15, et visser le goujon dans la base moulée pour fixer le module de la table (E) en position comme indiqué.
5. Installer la poignée (C) fig. 15, sur le goujon de verrouillage (H) et la fixer avec la vis (A) et le ressort (B).

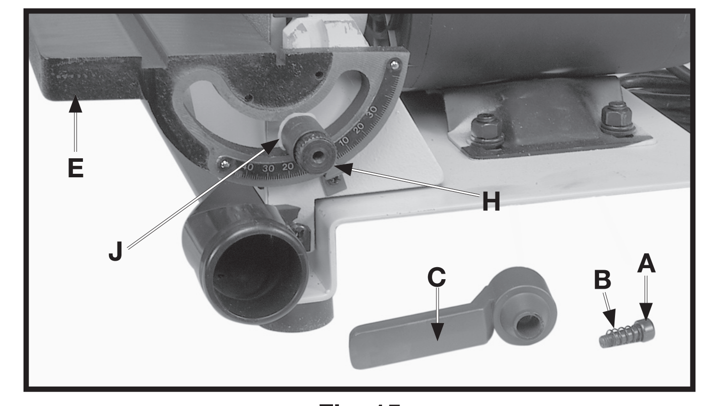


Fig. 15

6. La fig. 16 illustre la poignée de blocage (C) assemblée. **REMARQUE :** la poignée de blocage (A) est à ressort et se déplace en retirant la poignée et en la repositionnant sur le montant dentelé situé sous la poignée.

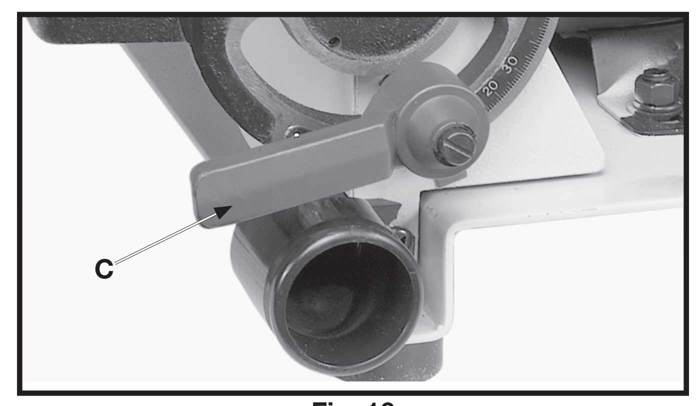


Fig. 16

ASSEMBLAGE DE LA TABLE DE LA PONCEUSE À BANDE ABRASIVE

1. **⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Installer le module de la table (A) fig. 17, sur le cadre de la ponceuse à bande abrasive. Enfiler une rondelle plate de 10 mm (C) fig. 17, sur le goujon de verrouillage (B) et le visser dans le trou taraudé de l'appareil moulé pour tenir le module de la table en position comme indiqué.
3. Insérer une poignée (D) fig. 18, sur le goujon de verrouillage et fixer à l'aide d'une vis (E) et du ressort.
4. **REMARQUE :** la poignée de blocage est à ressort (D) fig. 18, et se déplace en retirant la poignée et en la repositionnant sur le goujon à crans d'arrêt situé sous la poignée.

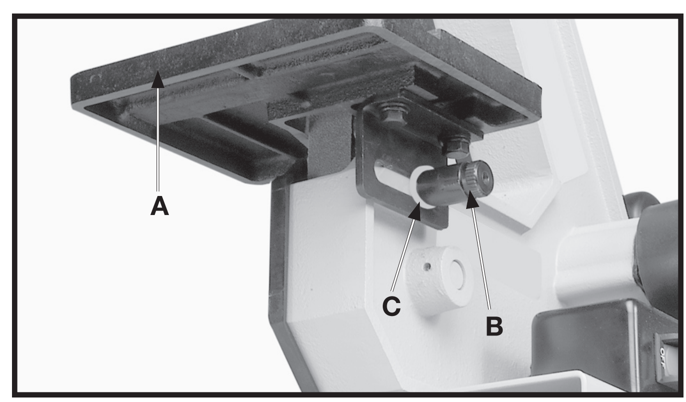


Fig. 17

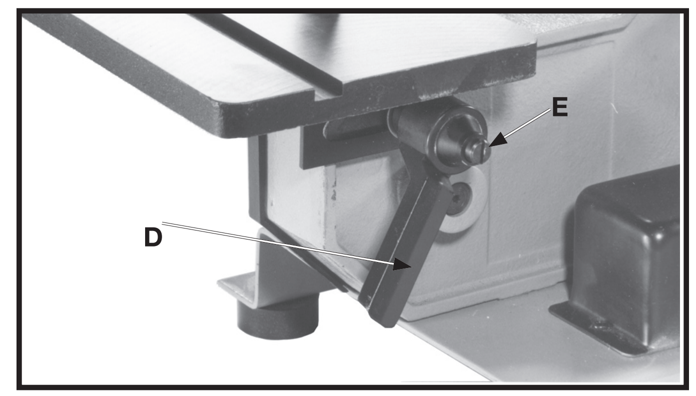


Fig. 18

FIXATION DE LA PONCEUSE SUR UNE SURFACE DE SUPPORT



⚠ ATTENTION si la ponceuse a tendance à basculer en l'utilisant, à glisser ou à « se déplacer » sur la surface de support, fixer la ponceuse à la surface de support. On retrouve deux trous, pour la fixation, dans la plaque de base de la ponceuse.

FONCTIONNEMENT

L'OPERATION CONTROLE DE LE ET LES AJUSTEMENT

DÉMARRAGE ET ARRÊT DE LA PONCEUSE

⚠ AVERTISSEMENT s'assurer que l'interrupteur se trouve sur la position d'arrêt avant de brancher le cordon d'alimentation dans la prise. Ne pas toucher aux lames métalliques de la fiche lors du branchement ou débranchement du cordon.

L'interrupteur marche/arrêt (on/off) (A) fig. 21, est situé à l'avant de la ponceuse. Pour mettre la ponceuse sous tension, déplacer l'interrupteur vers le haut en position de marche. Pour l'éteindre, déplacer l'interrupteur (A) vers le bas en position d'arrêt.

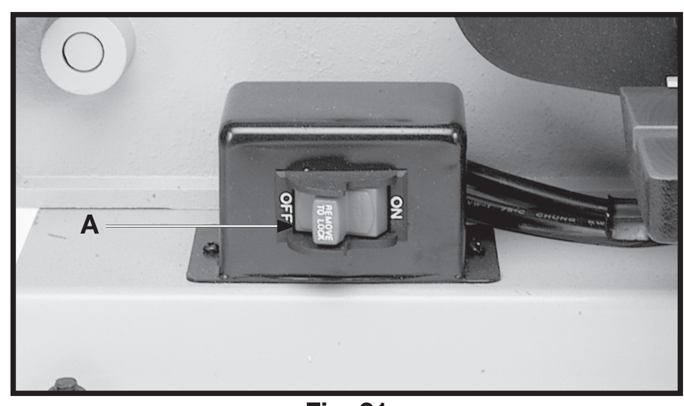


Fig. 21

VERROUILLER L'INTERRUPTEUR EN POSITION D'ARRÊT

IMPORTANT : lorsque l'appareil est inutilisé, l'interrupteur doit être verrouillé en position d'arrêt pour empêcher toute utilisation non autorisée. Pour ce faire, saisir la bascule de l'interrupteur (B) et la retirer de l'interrupteur (fig. 22). Une fois la bascule de l'interrupteur (a) retirée, l'interrupteur ne fonctionnera pas. Cependant, si la bascule de l'interrupteur est retirée tandis que la ponceuse est en marche, il sera possible d'éteindre l'appareil et non de le redémarrer sans réinsérer la bascule de l'interrupteur (B).

⚠ AVERTISSEMENT en cas de panne d'électricité (telle un disjoncteur désarmé ou un fusible grillé), toujours déplacer l'interrupteur en position d'arrêt jusqu'à ce que l'alimentation soit rétablie.

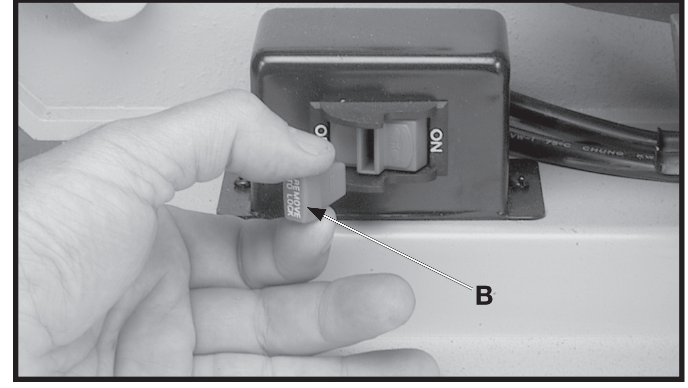


Fig. 22

ALIGNEMENT DE LA BANDE ABRASIVE

Le réglage de l'alignement de la bande abrasive s'effectue en usine de sorte que la courroie (A) fig. 23, sera bien alignée sur les poulies. Par contre, si la courroie (A) se déplace vers un côté ou l'autre des poulies, tourner le bouton d'alignement (B) pour la réajuster. Tourner le bouton (B) en sens horaire pour déplacer la courroie vers la droite lorsque face à la ponceuse et le tourner en sens antihoraire pour la déplacer vers la gauche. TOURNER LE BOUTON PAR PETITS PAS POUR RÉGLER L'ALIGNEMENT.

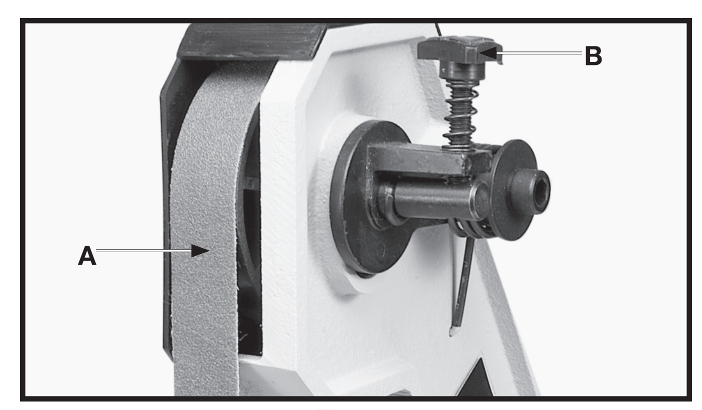


Fig. 23

TABLE PORTE-PIÈCE

La table porte-pièce (A) fig. 24, est fabriqué en acier solide pour bien supporter les pièces en cours de ponçage. Régler la table porte-pièce de sorte qu'elle touche presque l'arrière de la bande abrasive. Pour le réglage, desserrer la vis (B), déplacer la table porte-pièce à la position souhaitée puis serrer la vis (B).

Retirer la vis (B) fig. 24, et la table porte-pièce (A) pour des opérations comme l'ébardage, le ponçage de profilés, le polissage ou d'autres opérations spéciales.

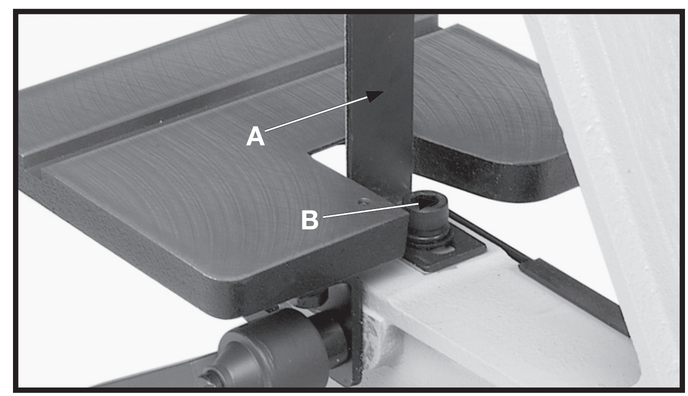


Fig. 24

RÉGLAGES DE LA TABLE POUR PONCEUSE À BANDE ABRASIVE

La table pour ponceuse à bande abrasive (A) fig. 25, s'incline ou se déplacer vers l'intérieur ou l'extérieur en desserrant la poignée de blocage (B). Déplacer la table à la position souhaitée puis serrer la poignée de blocage (B). REMARQUE : la poignée de blocage (B) est à ressort et se déplace en retirant la poignée et en la repositionnant sur le goujon à crans d'arrêt situé directement sous la poignée.

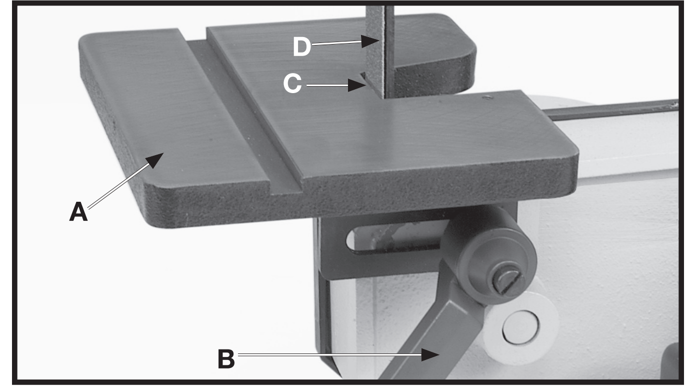


Fig. 25

⚠ AVERTISSEMENT pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la table et la bande abrasive, positionner le bord de la table (C) fig. 25, à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de la bande abrasive (D) comme indiqué.

Pour la plupart des travaux de ponçage, la table est réglée à un angle de 90 degrés par rapport à la bande abrasive. Une butée fixe est fournie pour un positionnement rapide de la table à 90 degrés de la bande abrasive. Desserrer le levier de verrouillage de la table (B) fig. 26, et incliner la table vers l'arrière aussi loin que possible. À l'aide d'une équerre combinée (E), placer un côté de celle-ci sur la table et l'autre côté contre la bande abrasive comme illustré, et vérifier si la table est bien perpendiculaire à la courroie. Sinon, tourner la vis de réglage à l'aide de la clé (F). La vis de réglage devrait toucher le cadre lorsque la table est perpendiculaire à la courroie.

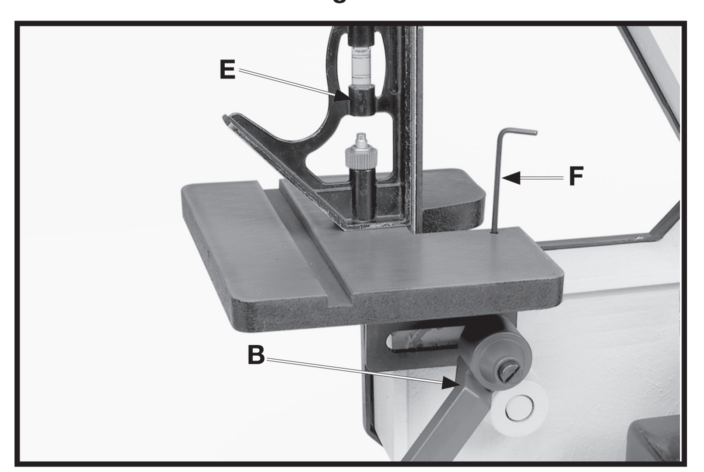


Fig. 26

Incliner la table à 45 degrés vers l'avant, comme indiqué à la fig. 27, en desserrant le levier de verrouillage (B). Utiliser une équerre combinée (E) pour vérifier l'angle de 45 degrés entre la table et la courroie puis serrer le levier de verrouillage (B).

⚠ AVERTISSEMENT pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la table et la bande abrasive, positionner le bord de la table (C) à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) de la bande abrasive (D) lorsque la table est inclinée.

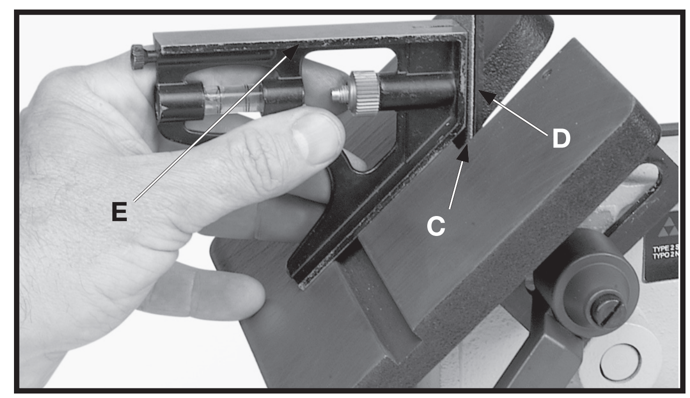


Fig. 27

RÉGLAGES DE LA TABLE POUR PONCEUSE À DISQUE

La table pour ponceuse à disque (A) fig. 28, s'incline à 45 degrés vers le haut ou le bas. Desserrer la poignée de verrouillage (B) et incliner la table puis serrer la poignée de verrouillage (B). **REMARQUE :** la poignée de blocage (B) est à ressort et se déplace en retirant la poignée (B) et en la repositionnant sur le goujon à crans d'arrêt situé directement sous la poignée.

⚠ AVERTISSEMENT pour éviter de coincer la pièce ou les doigts entre la table et le disque abrasif, positionner le disque abrasif (C) à un maximum de 1,6 mm (1/16 po) du bord de la table (D).

Déplacer le disque abrasif vers l'intérieur ou l'extérieur, sur l'arbre du moteur, pour le positionner ainsi.

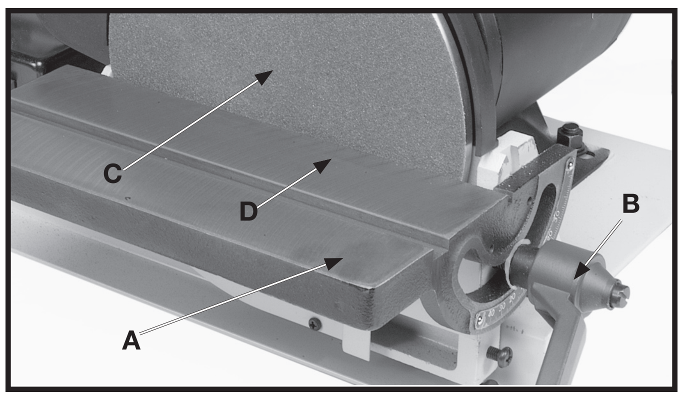


Fig. 28

Pour vérifier si la table est à 90 degrés par rapport au disque abrasif, placer une équerre (E) fig. 29, sur la table avec un côté contre le disque comme indiqué. Si un réglage s'avère nécessaire, desserrer le levier de verrouillage (B), déplacer la table jusqu'à ce qu'elle soit perpendiculaire au disque abrasif puis serrer le levier de verrouillage (B).

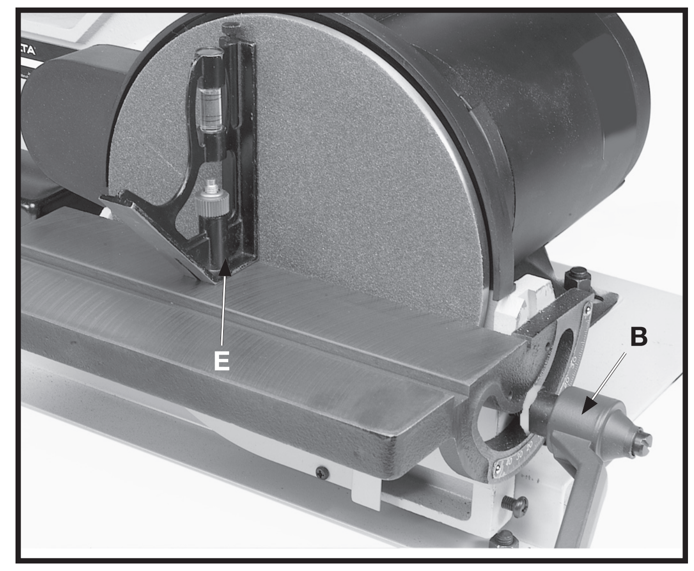


Fig. 29

Par la suite, desserrer la vis (F) fig. 30, et régler le pointeur (G) à la marque de zéro degré sur l'échelle de la table.

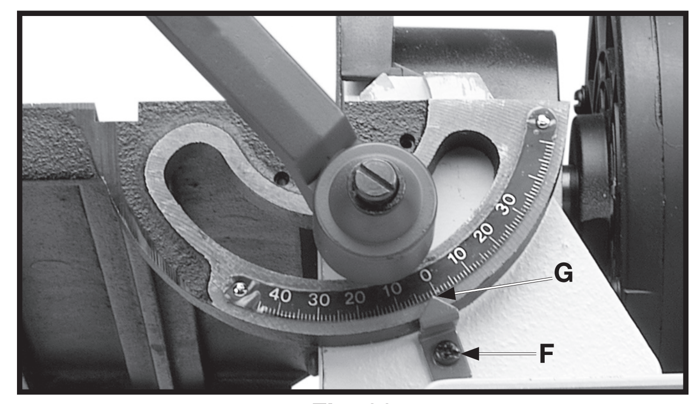


Fig. 30

RETRAIT ET INSTALLATION DES BANDES ABRASIVES

1. **⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Retirer les deux boutons (A) fig. 31, et retirer le panneau latéral (B) de la ponceuse à courroie.
3. Enfoncer le bouton d'alignement pour relâcher la tension de la courroie et retirer la courroie (C) fig. 32, des trois poulies (D) comme indiqué.
4. Installer une nouvelle courroie de 2,5 x 106 cm (1 x 42 po) et replacer le panneau latéral. Vérifier l'alignement de la courroie. Se reporter à la section « ALIGNEMENT DE LA BANDE ABRASIVE » et régler le cas échéant. **IMPORTANT :** certaines courroies comportent une flèche directionnelle imprimée sur la face interne de la courroie. Dans ces cas, installer la courroie de sorte que la flèche pointe dans la même direction que le déplacement de la courroie. Elle s'enroule vers le bas à l'avant de l'appareil.

RETRAIT ET INSTALLATION DES DISQUES ABRASIFS

1. **⚠ AVERTISSEMENT débrancher l'appareil de la source d'alimentation.**
2. Retirer la table de la ponceuse à disque.
3. Décoller le vieux disque abrasif de la plaque support d'abrasif.
4. Nettoyer soigneusement la plaque support.
5. Décoller la pellicule au dos du nouveau disque abrasif et l'appliquer fermement sur la plaque.
6. Remplacer la table de la ponceuse à disque.

JAUGE À ONGLET

Une jauge à onglets (A) fig. 33, est livrée avec la ponceuse et s'utilise sur la table pour ponceuse à disque, comme indiqué, ou sur la table pour ponceuse à courroie. Régler la jauge à onglets jusqu'à 45 degrés à droite ou à gauche. Desserrer le bouton de verrouillage (B), incliner le corps de la jauge à onglets (C) à l'angle souhaité puis serrer le bouton de verrouillage (B).

GOULOTTES DE POUSSIÈRE

Deux goulottes de poussière sont livrées avec la ponceuse à courroie et à disque et sont dotées d'ouvertures de diamètre interne de 31,7 mm (1 1/4 po) qui se branchent facilement à un système de dépoussiérage. La goulotte de poussière (A) fig. 34, s'utilise avec la ponceuse à courroie et la goulotte (B), avec la ponceuse à disque.

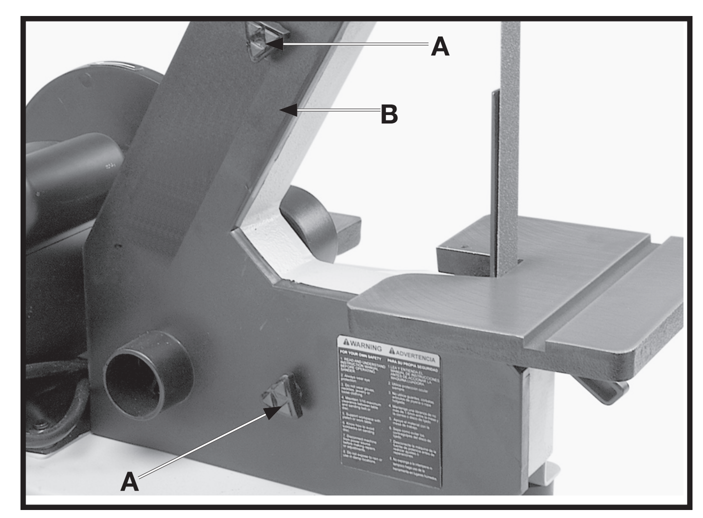


Fig. 31

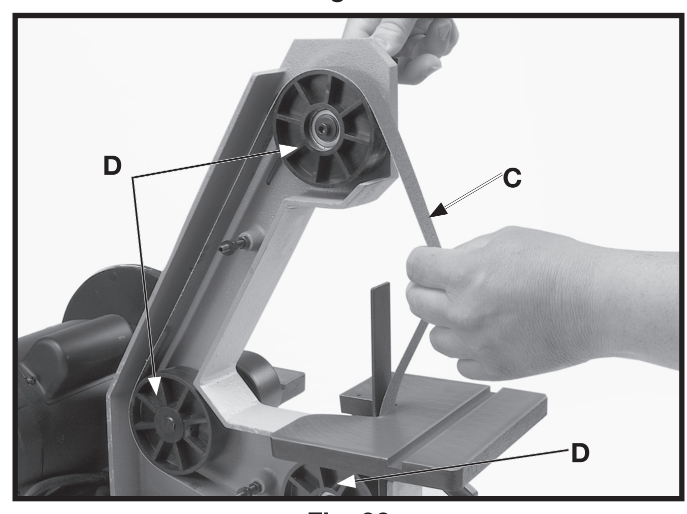


Fig. 32

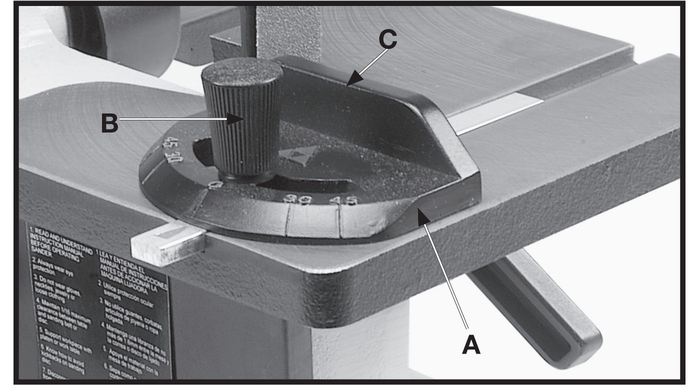


Fig. 33

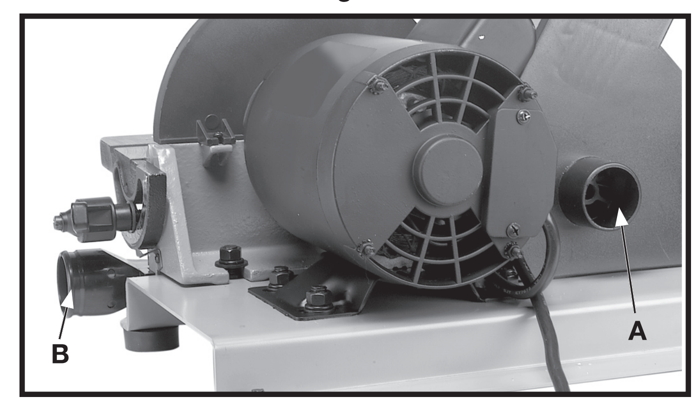


Fig. 34

UTILISATION DE LA MACHINE

OPÉRATIONS COURANTES

⚠ AVERTISSEMENT L’utilisation d’accessoires non recommandés par Delta pourrait se solder par un risque de blessures.

Voici quelques-unes des diverses opérations possibles avec la ponceuse à disque Delta.

Affûtage d’un ciseau à froid à l’aide de la ponceuse à courroie avec la table inclinée.



Fig. 35

Ponçage d’aluminium à l’aide de la ponceuse à disque avec la table à niveau et la jauge à onglets servant de guide. **REMARQUE :** toujours poncer sur le côté gauche (vers le bas) du disque abrasif comme indiqué. Un ponçage sur le côté droit (vers le haut) du disque abrasif risque de projeter la pièce dans les airs, ce qui s’avèrerait dangereux.

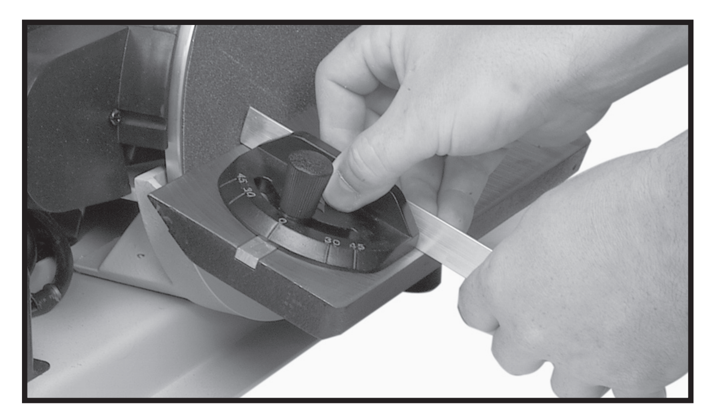


Fig. 36

Ponçage de courbes externes sur la ponceuse à courroie à l’aide de la table porte-pièce.



Fig. 37

Affûtage d’un ciseau à bois sur la ponceuse à courroie avec un bloc de bois pour supporter le ciseau et dégager la poignée de celui-ci.

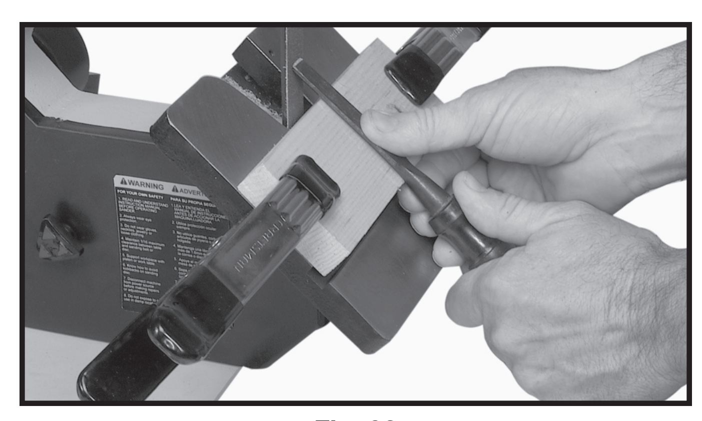


Fig. 38

Polissage à l’aide de la bande feutrée Delta à la place de la bande abrasive.

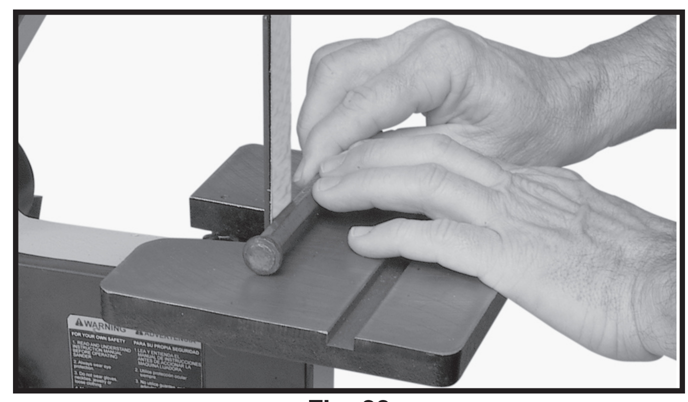


Fig. 39

Ponçage dans des espaces restreints à l’aide de la bande abrasive.

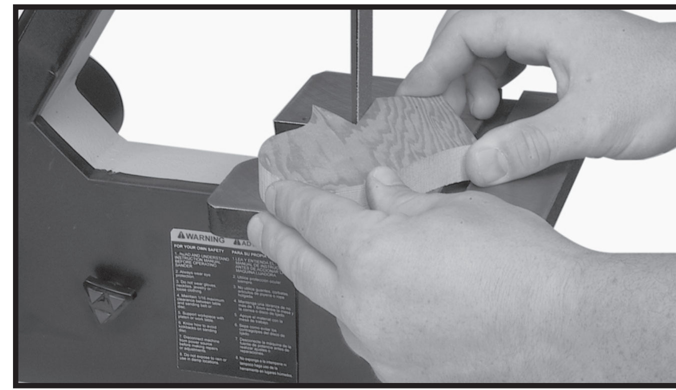


Fig. 40

Utiliser la roue supérieure pour poncer les courbes internessans le panneau latéral.

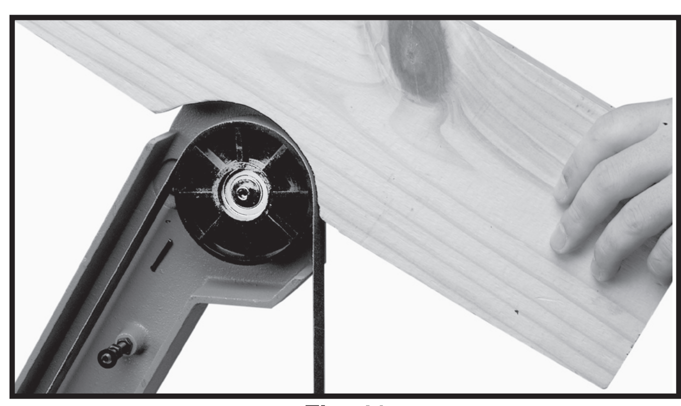


Fig. 41

DEPANNAGE

Pour l'assistance avec votre outil, visiter notre site web à **www.deltamachinery.com** pour une liste de centres de maintenance ou appeler la ligne d'aide de Delta Machinery à 1-800-223-7278. (Canada: 1-800-463-3582).

ENTRETIEN

GARDER LA MACHINE PROPRE

Dégager régulièrement toutes les conduites d'air avec de l'air comprimé sec. Toutes les pièces en plastique doivent être nettoyées à l'aide d'un chiffon doux humide. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer les pièces en plastique. Les solvants peuvent dissoudre ou endommager le matériel.

⚠ AVERTISSEMENT **Porter des protections oculaire et auditive homologuées et utiliser un appareil respiratoire lors de l'utilisation d'air comprimé.**

DÉMARRAGE IMPOSSIBLE

Si la machine ne démarre pas, s'assurer que les lames de la fiche du cordon d'alimentation sont bien enfoncées dans la prise de courant. Vérifier également que les fusibles ne sont pas grillés ou que le disjoncteur ne s'est pas déclenché.

LUBRIFICATION ET PROTECTION CONTRE LA ROUILLE

Appliquer chaque semaine une cire à parquets d'usage domestique sur la table de la machine, sur la rallonge de table ou toute autre surface de travail. Ou utiliser un produit protecteur commercial conçu à cet effet. Suivre les directives du fabricant pour l'utilisation et la sécurité.

Pour nettoyer les tables en fonte contre la rouille, utiliser le matériel suivant : une feuille de papier à poncer Scotch-Brite™ medium, une boîte de WD-40® et une boîte de dégraissant. Appliquer le WD-40 et polir la surface de la table avec le papier à poncer Scotch-Brite. Dégraisser la table puis appliquer le produit protecteur comme décrit ci-dessus.

SERVICE

PIÈCES DE RECHANGE

Utiliser seulement des pièces de rechange identiques. Pour obtenir une liste des pièces de rechange ou pour en commander, consulter notre site Web au **servicenet. deltamachinery.com**. Commander aussi des pièces auprès d'une succursale d'usine ou composer le 1-800-223-7278 pour le service à la clientèle et recevoir ainsi une assistance personnalisée de techniciens bien formés.

ENTRETIEN ET RÉPARATION

Tous les outils de qualité finissent par demander un entretien ou un changement de pièce. Pour de plus amples renseignements à propos de Delta Machinery, ses succursales d'usine ou un centre de réparation sous garantie autorisé, consulter notre site Web au **www. deltamachinery.com** ou composer le 1-800-223-7278 pour le service à la clientèle. Toutes les réparations effectuées dans nos centres de réparation sont entièrement garanties contre les défauts de matériaux et de main-d'oeuvre. Nous ne pouvons garantir les réparations effectuées en partie ou totalement par d'autres.

Pour de plus amples renseignements par courrier, écrire à Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305, É.-U. – à l'attention de : Product Service. S'assurer d'indiquer toutes les informations figurant sur la plaque signalétique de l'outil (numéro du modèle, type, numéro de série, etc.).

ACCESSOIRIES

Une ligne complète des accessoires est fournie des centres commerciaux d'usine de par votre de Porter-Cable•Delta fournisseur, de Porter-Cable•Delta, et des stations service autorisées par Porter-Cable. Veuillez visiter notre site Web **www.deltamachinery.com** pour un catalogue ou pour le nom de votre fournisseur plus proche.

⚠ AVERTISSEMENT Depuis des accessoires autre que ceux offertspar Porter-Cable•Delta n'ont pas été testés avec ce produit, utilisation de tels accessoires a pu être dangereux. Pour l'exploitation sûre, seulement Porter-Cable•Delta a recommandé des accessoires devrait être utilisé avec ce produit.

GARANTIE

Pour enregistrer votre outil pour la garantie service la visite notre site Web à www.deltamachinery.com.

Garantie limitée de deux ans

Delta réparera ou remplacera, à ses frais et à sa discrétion, toute nouvelle machine Delta, pièce de rechange ou tout accessoire qui, dans des circonstances d'utilisation normale, s'est avéré défectueux en raison de défauts de matériau ou de fabrication, à condition que le client retourne le produit (transport payé d'avance) au centre de réparation de l'usine Delta ou à un centre de réparation autorisé accompagné d'une preuve d'achat et dans les deux ans de la date d'achat du produit, et fournisse à Delta une opportunité raisonnable de vérifier le défaut présumé par une inspection. La période de garantie des produits Delta réusinés est de 180 jours. Delta peut demander que les moteurs électriques soient retournés (transport payé d'avance) à un centre de réparation autorisé du fabricant du moteur en vue d'une inspection, d'une réparation ou d'un remplacement. Delta ne peut être tenu pour responsable des défauts résultants de l'usure normale, de la mauvaise utilisation, de l'abus, de la réparation ou de la modification du produit, sauf en cas d'autorisation spécifique d'un centre de réparation ou d'un représentant Delta autorisé. En aucune circonstance Delta ne peut être tenu pour responsable des dommages accidentels ou indirects résultant d'un produit défectueux. Cette garantie constitue la seule garantie de Delta et le recours exclusif des clients en ce qui concerne les produits défectueux ; toutes les autres garanties, expresses ou implicites, de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier, ou autre, sont expressément déclinées par Delta.

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

⚠ ADVERTENCIA Lea y entienda todas advertencias y las instrucciones operadoras antes de utilizar cualquier instrumento o el equipo. Cuando se usa instrumentos o equipo, las precauciones básicas de la seguridad siempre se deben seguir para reducir el riesgo de la herida personal. La operación impropia, la conservación o la modificación de instrumentos o equipo podrían tener como resultado el daño grave de la herida y la propiedad. Hay ciertas aplicaciones para que equipaas con herramienta y el equipo se diseña. La Delta Machinery recomienda totalmente que este producto no sea modificado y/o utilizado para ninguna aplicación de otra manera que para que se diseñó.

Si usted tiene cualquiera pregunta el pariente a su aplicación no utiliza el producto hasta que usted haya escrito Delta Machinery y nosotros lo hemos aconsejado.

La forma en línea del contacto en www. deltamachinery. com

El Correo Postal: Technical Service Manager
Delta Machinery
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305

(IN CANADA: 125 Mural St. Suite 300, Richmond Hill, ON, L4B 1M4)

Información con respecto a la operación segura y apropiada de este instrumento está disponible de las fuentes siguientes:

Power Tool Institute
1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851
ww.powertoolinstitute.org

National Safety Council
1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201

American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, 4 floor, New York, NY 10036 **www.ansi.org**

ANSI 01.1Safety Requirements for Woodworking Machines, and the U.S. Department of Labor regulations **www.osha.gov**

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

PAUTAS DE SEGURIDAD/DEFINICIONES



Es importante para usted leer y entender este manual. La información que lo contiene relaciona a proteger SU SEGURIDAD y PREVENIR los PROBLEMAS. Los símbolos debajo de son utilizados para ayudarlo a reconocer esta información.

⚠ PELIGRO Indica una situación de inminente riesgo, la cual, si no es evitada, causará la muerte o lesiones serias.

⚠ ADVERTENCIA Indica una situación potencialmente riesgosa, que si no es evitada, podría resultar en la muerte o lesiones serias.

⚠ PRECAUCIÓN Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, si no es evitada, podría resultar en lesiones menores o mode-radas.

PRECAUCIÓN Usado sin el símbolo de seguridad de alerta indica una situa-ción potencialmente riesgosa la que, si no es evitada, podría causar daños en la propiedad.

PROPOSICIÓN DE CALIFORNIA 65

⚠ ADVERTENCIA Algunos tipos de aserrín creados por máquinas eléctricas de lijado, aserrado, amolado, perforado u otras actividades de la construcción, contienen materiales químicos conocidos (en el Estado de California) como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños del aparato reproductivo. Algunos ejemplos de dichos productos químicos son:

- El plomo contenido en algunas pinturas con base de plomo
- Sílice cristalizado proveniente de los ladrillos, el cemento y otros productos de albañilería
- Arsénico y cromo de madera tratada químicamente

Su riesgo por causa de estas exposiciones varía, dependiendo de con cuánta frecuencia realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estos agentes químicos: trabaje en un área bien ventilada y trabaje con equipo de seguridad aprobado, use siempre protección facial o respirador **NIOSH/OSHA** aprobados cuando deba utilizar dichas herramientas.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones graves.

1. **PARA SU PROPIA SEGURIDAD, LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA.** Al aprender la aplicación, las limitaciones y los peligros específicos de la máquina, se minimizará enormemente la posibilidad de accidentes y lesiones.
2. **USE PROTECCIÓN DE LOS OJOS Y DE LA AUDICIÓN. USE SIEMPRE ANTEOJOS DE SEGURIDAD.** Los lentes de uso diario NO son anteojos de seguridad. USE EQUIPO DE SEGURIDAD CERTIFICADO. El equipo de protección de los ojos debe cumplir con las normas ANSI Z87.1. El equipo de protección de la audición debe cumplir con las normas ANSI S3.19.
3. **USE INDUMENTARIA ADECUADA.** No use ropa holgada, guantes, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas que podrían engancharse en las piezas móviles. Se recomienda usar calzado antideslizante. Use una cubierta protectora del pelo para sujetar el pelo largo.
4. **NO UTILICE LA MÁQUINA EN UN ENTORNO PELIGROSO**. La utilización de herramientas mecánicas en lugares húmedos o mojados, o en la lluvia, puede causar descargas eléctricas o electrocución. Mantenga bien iluminada el área de trabajo para evitar tropezar o poner en peligro los brazos, las manos y los dedos.
5. **MANTENGA TODAS LAS HERRAMIENTAS Y MÁQUINAS EN CONDICIONES ÓPTIMAS.** Mantenga las herramientas afiladas y limpias para lograr el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones de lubricación y cambio de accesorios. Las herramientas y las máquinas mal mantenidas pueden dañar más la herramienta o la máquina y/o causar lesiones.
6. **COMPRUEBE SI HAY PIEZAS DAÑADAS.** Antes de utilizar la máquina, compruebe si hay piezas dañadas. Compruebe la alineación de las piezas móviles, si las piezas móviles se atascan, si hay piezas rotas y toda otra situación que podría afectar su funcionamiento. Un protector o cualquier otra pieza que presente daños debe repararse o reemplazarse apropiadamente. Las piezas dañadas pueden causar daños adicionales a la máquina y/o lesiones.
7. **MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO.** Las áreas y los bancos desordenados invitan a que se produzcan accidentes.
8. **MANTENGA ALEJADOS A LOS NIÑOS Y A LOS VISITANTES**. El taller es un entorno potencialmente peligroso. Los niños y los visitantes pueden sufrir lesiones.
9. **REDUZCA EL RIESGO DE UN ARRANQUE NO INTENCIONADO.** Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de enchufar el cable de alimentación. En caso de un apagón, mueva el interruptor a la posición de apagado. Un arranque accidental podría causar lesiones.
10. **UTILICE LOS PROTECTORES.** Asegúrese de que todos los protectores estén colocados en su sitio, sujetos firmemente y funcionando correctamente para prevenir lesiones.
11. **QUITE LAS LLAVES DE AJUSTE Y DE TUERCA ANTES DE ARRANCAR LA MÁQUINA.** Las herramientas, los pedazos de desecho y otros residuos pueden salir despedidos a alta velocidad, causando lesiones.
12. **UTILICE LA MÁQUINA ADECUADA.** No fuerce una máquina o un aditamento a hacer un trabajo para el que no se diseñó. El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
13. **UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** La utilización de accesorios y aditamentos no recomendados por Delta podría causar daños a la máquina o lesiones al usuario.
14. **UTILICE EL CORDÓN DE EXTENSIÓN ADECUADO.** Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de utilizar un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente que su producto tome. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea, lo cual producirá una pérdida de potencia y recalentamiento. Consulte el Cuadro de cordones de extensión para obtener el tamaño correcto dependiendo de la longitud del cordón y la capacidad nominal en amperios indicada en la placa de especificaciones. En caso de duda, utilice el próximo calibre más grueso. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.
15. **SUJETE FIRMEMENTE LA PIEZA DE TRABAJO.** Utilice las abrazaderas o el tornillo cuando usted no puede asegurar el objeto en la tabla y contra la cerca a mano o cuando su mano estará peligroso cerca de la lámina (dentro de 6").
16. **HAGA AVANZAR LA PIEZA DE TRABAJO CONTRA EL SENTIDO DE ROTACIÓN DE LA HOJA, EL CORTADOR O LA SUPERFICIE ABRASIVA.** Si la hace avanzar desde el otro sentido, el resultado será que la pieza de trabajo salga despedida a alta velocidad.
17. **NO FUERCE LA PIEZA DE TRABAJO SOBRE LA MÁQUINA.** El resultado podría ser daños a la máquina y/o lesiones.
18. **NO INTENTE ALCANZAR DEMASIADO LEJOS.** Una pérdida del equilibrio puede hacerle caer en una máquina en funcionamiento, causándole lesiones.
19. **NO SE SUBA NUNCA A LA MÁQUINA.** Se podrían producir lesiones si la herramienta se inclina o si usted hace contacto accidentalmente con la herramienta de corte.
20. **NO DEJE NUNCA DESATENDIDA LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ EN MARCHA. APÁGUELA.** No deje la máquina hasta que ésta se detenga por completo. Un niño o un visitante podría resultar lesionado.
21. **APAGUE LA MÁQUINA Y DESCONÉCTELA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN** antes de instalar o quitar accesorios, antes de ajustar o cambiar configuraciones o al realizar reparaciones. Un arranque accidental puede causar lesiones.
22. **HAGA SU TALLER A PRUEBA DE NIÑOS CON CANDADOS E INTERRUPTORES MAESTROS O QUITANDO LAS LLAVES DE ARRANQUE.** El arranque accidental de una máquina por un niño o un visitante podría causar lesiones.
23. **MANTÉNGASE ALERTA, FÍJESE EN LO QUE ESTÁ HACIENDO Y USE EL SENTIDO COMÚN. NO UTILICE LA MÁQUINA CUANDO ESTÉ CANSADO O BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICAMENTOS.** Un momento de distracción mientras se estén utilizando herramientas mecánicas podría causar lesiones.
24. **⚠ ADVERTENCIA EL USO DE ESTA HERRAMIENTA PUEDE GENERAR Y DISPERSAR POLVO U OTRAS PARTÍCULAS SUSPENDIDAS EN EL AIRE, INCLUYENDO POLVO DE MADERA, POLVO DE SÍLICE CRISTALINA Y POLVO DE ASBESTO.** Dirija las partículas de modo que se alejen de la cara y del cuerpo. Utilice siempre la herramienta en un área bien ventilada y proporcione un medio apropiado de remoción de polvo. Use un sistema de recolección de polvo en todos los lugares donde sea posible. La exposición al polvo puede causar lesiones respiratorias graves y permanentes u otras lesiones graves y permanentes, incluyendo silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y muerte. Evite aspirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. Si se permite que el polvo entre en la boca o en los ojos, o que se deposite en la piel, se puede promover la absorción de material nocivo. Use siempre protección respiratoria aprobada por NIOSH/OSHA que se ajuste apropiadamente y sea adecuada para la exposición al polvo, y lávese las áreas expuestas con agua y jabón.

NORMAS ESPECÍFICAS ADICIONALES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA **Si no se siguen estas normas, el resultado podría ser lesiones personales graves.**

1. **NO UTILICE ESTA MÁQUINA** hasta que esté completamente montada e instalada de acuerdo con las instrucciones. Una máquina montada incorrectamente puede causar lesiones graves.
2. O**BTENGA ASESORAMIENTO** de su supervisor, su instructor u otra persona calificada si no está bien familiarizado con la utilización de esta máquina. El conocimiento es seguridad.
3. **SIGA TODOS LOS CÓDIGOS DE CABLEADO** y las conexiones eléctricas recomendadas para evitar las descargas eléctricas o la electrocución.
4. **NO ENCIENDA NUNCA LA MÁQUINA** antes de despejar la mesa y el área de trabajo de todos los objetos (herramientas, pedazos de madera de desecho, etc.). Los residuos que salen despedidos son peligrosos.
5. **NO ENCIENDA NUNCA LA MÁQUINA** con la pieza de trabajo en contacto con la superficie abrasiva. Se podría producir retroceso.
6. **SUJETE FIRMEMENTE LA MÁQUINA** a una superficie de soporte. Es posible que las vibraciones hagan que la máquina se deslice, se desplace o vuelque.
7. **CUBRA EL EJE DE TOMA DE FUERZA** cuando no esté utilizando accesorios. Los ejes que giran sin tener colocados los protectores pueden crear un peligro de enredo que puede causar lesiones.
8. **UTILICE UN SISTEMA DE RECOLECCIÓN DE POLVO.** Se sabe que algunos tipos de madera causan enfermedades u otros problemas de salud.
9. **LIMPIE LA MÁQUINA** y el colector de polvo minuciosamente cuando procese distintos tipos de piezas de trabajo (de madera, acero o aluminio). La combinación de polvo de madera y polvo de metal puede crear un peligro de explosión o de incendio. **NO LIJE NI PULA MAGNESIO**. Si lo hace, se producirá un incendio.
10. **EVITE QUE LA PIEZA DE TRABAJO** entre en contacto con la correa de lijar antes de arrancar la herramienta. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
11. **EVITE LAS OPERACIONES COMPLICADAS Y LAS POSICIONES DIFÍCILES DE LAS MANOS.** Un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hasta el disco abrasivo o la correa abrasiva.
12. **MANTENGA UNA HOLGURA MÁXIMA DE 1/16"** entre la mesa y el disco abrasivo. La pieza de trabajo podría ser introducida en el espacio entre el disco abrasivo y la mesa.
13. **SOPORTE LA PIEZA DE TRABAJO** firmemente con un calibre de ingletes, un tope trasero o la mesa de trabajo cuando lije con una correa. Sujete firmemente la pieza de trabajo. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
14. **EVITE EL RETROCESO** lijando de acuerdo con las flechas direccionales. Haga avanzar la pieza de trabajo contra el lado de rotación hacia abajo del disco o contra el sentido de rotación hacia delante de la correa. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.

14. **EVITE EL RETROCESO** lijando de acuerdo con las flechas direccionales. Haga avanzar la pieza de trabajo contra el lado de rotación hacia abajo del disco o contra el sentido de rotación hacia delante de la correa. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.

15. **NO LIJE** piezas de trabajo muy pequeñas o muy delgadas que no se puedan controlar de modo seguro. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
16. **SOPORTE APROPIADAMENTE LAS PIEZAS DE TRABAJO LARGAS O ANCHAS**. Una pérdida de control de la pieza de trabajo es peligrosa.
17. **NO REALICE NUNCA TRABAJO DE INSTALACIÓN, MONTAJE O PREPARACIÓN** en la mesa o el área de trabajo cuando la máquina esté en marcha. Un resbalón repentino podría hacer que una mano se mueva hasta la superficie abrasiva. El resultado puede ser lesiones graves.
18. **APAGUE LA MÁQUINA**, desconéctela de la fuente de alimentación y limpie la mesa o el área de trabajo antes de dejar la máquina. **BLOQUEE EL INTERRUPTOR EN LA POSICIÓN DE APAGADO** para impedir el uso no autorizado. Otra persona podría arrancar accidentalmente la máquina y resultar lesionada.
19. **HAY INFORMACIÓN ADICIONAL** disponible relacio-nada con la utilización segura y apropiada de herrami-entas mecánicas (por ejemplo, un video sobre seguridad) a través del Instituto de Herramientas Mecánicas, Power Tool Institute, 1300 Sumner Avenue, Cleveland, OH 44115-2851 (www.powertool-institute.com). También hay información disponible a través del Consejo Nacional de Seguridad, National Safety Council, 1121 Spring Lake Drive, Itasca, IL 60143-3201. Sírvase consultar también los Requisitos de Seguridad para Máquinas de Elaboración de la Madera ANSI 01.1 del Instituto Nacional Americano de Normas (American National Standards Institute) y las normas OSHA 1910.213 del Departamento de Trabajo de los EE.UU.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

Refiérase a ellas con frecuencia y utilícelas para adiestrar a otros.

CONEXIONES A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

Debe utilizarse un circuito eléctrico independiente para las máquinas. Este circuito debe tener alambre de no menos del No. 12 y debe estar protegido con un fusible de acción retardada de 20 A. Si se utiliza un cordón de extensión, utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Antes de conectar el máquina a la línea de alimentación, asegúrese de que el interruptor(s) esté en la posición de apagado y cerciórese de que la corriente eléctrica tenga las mismas características que las que estén indicadas en la máquina. Todas las conexiones a la línea de alimentación deben hacer buen contacto. El funcionamiento a bajo voltaje dañará el máquina.

⚠PELIGRO No exponga la máquina a la lluvia ni la utilice en lugares húmedos.

ESPECIFICACIONES DEL MOTOR

La máquina está cableada para corriente alterna de 120 V, 60 Hz. Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación, asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado.

INSTRUCCIONES DE CONEXIÓN A TIERRA

⚠PELIGRO Esta máquina debe estar conectada a tierra mientras se esté utilizando, para proteger al operador contra las descargas eléctricas.

1. **Todas las máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra:**

   En caso de mal funcionamiento o avería, la conexión a tierra proporciona una ruta de resistencia mínima para la corriente eléctrica, con el fin de reducir el riesgo de descargas eléctricas. Esta máquina está equipada con un cordón eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe de conexión a tierra. El enchufe debe enchufarse en un tomacorriente coincidente que esté instalado y conectado a tierra adecuadamente, de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

   No modifique el enchufe suministrado. Si el enchufe no cabe en el tomacorriente, haga que un electricista calificado instale el tomacorriente apropiado.

   La conexión inapropiada del conductor de conexión a tierra del equipo puede dar como resultado riesgo de descargas eléctricas. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior de color verde con o sin franjas amarillas es el conductor de conexión a tierra del equipo. Si es necesario reparar o reemplazar el cordón eléctrico o el enchufe, no conecte el conductor de conexión a tierra del equipo a un terminal con corriente.

   Consulte a un electricista competente o a personal de servicio calificado si no entiende completamente las instrucciones de conexión a tierra o si tiene dudas en cuanto a si la máquina está conectada a tierra apropiadamente.

   Utilice únicamente cordones de extensión de tres alambres que tengan enchufes de tipo de conexión a tierra con tres terminales y receptáculos de tres conductores que acepten el enchufe de la máquina, tal como se muestra en la Fig. A.

   Repare o reemplace inmediatamente los cordones dañados o desgastados.

2. **Máquinas conectadas con cordón conectadas a tierra diseñadas para utilizarse en un circuito de alimentación que tenga una capacidad nominal de menos de 150 V:**

   Si la máquina está diseñada para utilizarse en un circuito que tenga un tomacorriente parecido al que se ilustra en la Fig. A, la máquina tendrá un enchufe de conexión a tierra que se parece al enchufe ilustrado en la Fig. A. Puede utilizarse un adaptador temporal, que se parece al adaptador ilustrado en la Fig. B, para conectar este enchufe a un receptáculo coincidente de dos conductores, tal como se muestra en la Fig. B, si no se dispone de un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. El adaptador temporal debe utilizarse solamente hasta que un electricista calificado pueda instalar un tomacorriente conectado a tierra apropiadamente. La orejeta, lengüeta, etc., rígida de color verde que sobresale del adaptador debe conectarse a una toma de tierra permanente, como por ejemplo una caja tomacorriente conectada a tierra adecuadamente. Siempre que se utilice un adaptador, debe sujetarse en su sitio con un tornillo de metal.

NOTA: En Canadá, el uso de un adaptador temporal no está permitido por el Código Eléctrico Canadiense.

⚠PELIGRO En todos los casos, asegúrese de que el receptáculo en cuestión esté conectado a tierra adecuadamente. Si no está seguro, haga que un electricista calificado compruebe el receptáculo.

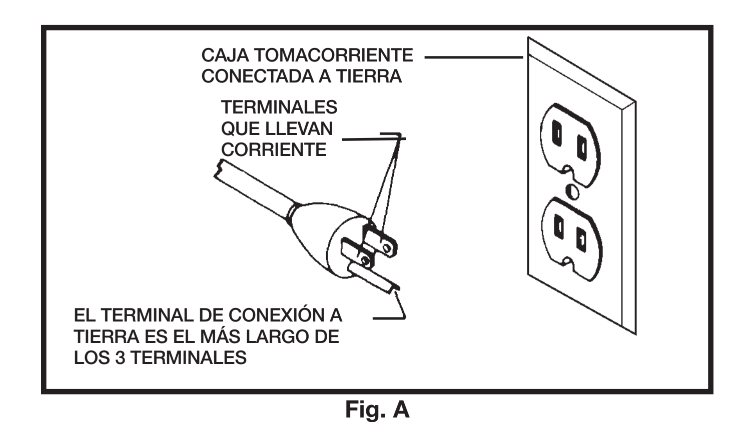


Fig. A

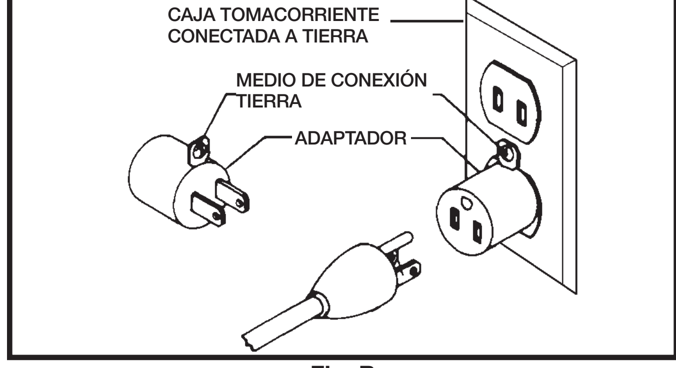


Fig. B

CORDONES DE EXTENSIÓN

⚠ ADVERTENCIA Utilice cordones de extensión apropiados. Asegúrese de que el cordón de extensión esté en buenas condiciones y de que sea un cordón de extensión de tres alambres que tenga un enchufe de tipo de conexión a tierra con tres terminales y un receptáculo coincidente que acepte el enchufe de la máquina. Cuando utilice un cordón de extensión, asegúrese de emplear un cordón que sea lo suficientemente pesado como para llevar la corriente de la máquina. Un cordón de tamaño insuficiente causará una caída de la tensión de la línea eléctrica que dará como resultado pérdida de potencia y recalentamiento. En la Fig. C1 se muestra el calibre correcto que debe utilizarse dependiendo de la longitud del cordón. En caso de duda, utilice el siguiente calibre más pesado. Cuanto más pequeño sea el número de calibre, más pesado será el cordón.

CORDÓN DE EXTENSIÓN DE CALIBRE MÍNIMO

TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA USO CON MÁQUINAS ELÉCTRICAS ESTACIONARIAS

Capacidad Nominal En Amperios	Voltios	Longitud Total Del Cordon En Pies	Calibre Del Cordon De Extensión
0-6	120	Hasta 25	18 AWG
0-6	120	25-50	16 AWG
0-6	120	50-100	16 AWG
0-6	120	100-150	14 AWG
6-10	120	Hasta 25	18 AWG
6-10	120	25-50	16 AWG
6-10	120	50-100	14 AWG
6-10	120	100-150	12 AWG
10-12	120	Hasta 25	16 AWG
10-12	120	25-50	16 AWG
10-12	120	50-100	14 AWG
10-12	120	100-150	12 AWG
12-16	120	Hasta 25	14 AWG
12-16	120	25-50	12 AWG
12-16	120	GREATER THAN 50 FEET NOT RECOMMENDED	

Fig. C-1

DESCRIPCIÓN FUNCIONAL

PROLOGO

El Delta SA180 modelo es la última máquina para enarenar el metal de madera y que muele. La velocidad de la correa de 3000 SFPM es ideal para el metal que muele, quitando las rebabas y afilando, así como trabajos que enarenan y que pulimentan. El disco del diámetro del 8"funciona en 1725 RPM para acabar las maderas, los plásticos, las composiciones y más duros y suaves.

NOTA: La foto del cubierta del manual illustra el modelo de production actual. Todas las demas ilustraciones son solamente representativas y es posible que no muestren el color, el etiquetado y los accesorios reales.

CONTENIDO DE CARTON

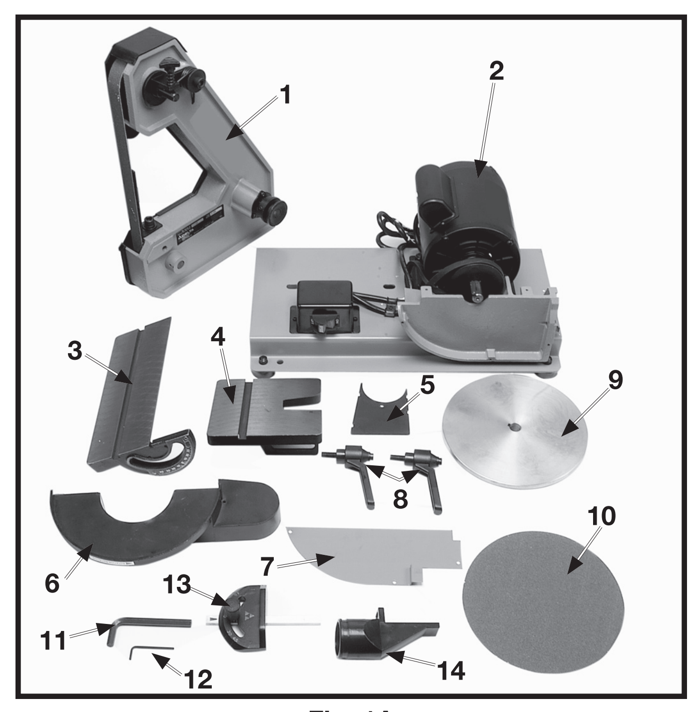


Fig. 1A

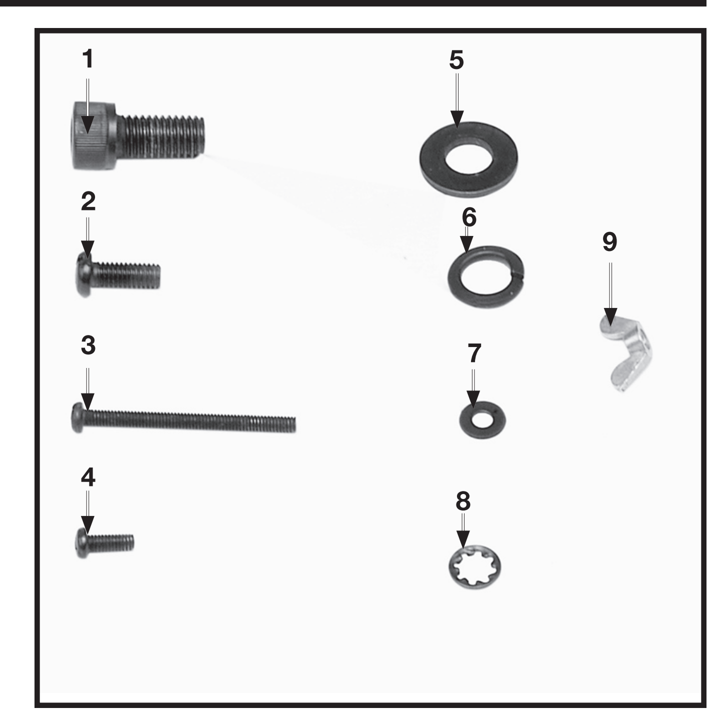


Fig. 1B

FIG. 1A PIÈCES DE PONCEUSE

1. Asamblea De la Correa
2. Motor, correa, y base
3. Tabla Del Disco
4. Tableau De Ceinture
5. Garde Intérieure De Poulie
6. Protector Superior Del Disco
7. Un Protector Más bajo Del Disco
8. Manijas De la Abrazadera
9. Placa Del Disco
10. Disco Que enarena
11. Llave Allen De 8mm
12. Llave Allen De 2.5mm
13. Escuadra De Ingletes
14. Conducto De Polovo

FIG. 1B HARDWARE

1. Tornillo De Cabeza De Zócalo De la Tuerca hexagonal De M10x1.5x20mm (2)
2. Tornillo De la Cabeza Del Queso De M6x1x15mm (1)
3. Tornillo De la Cabeza Del Queso De M4x.07x45mm (1)
4. Vis De Tête De Fromage De M4x.07x10mm (5)
5. Arandela Plana De 10mm (4)
6. Arandela De Cierre 10mm (2)
7. Arandela Plana Del 3/16"(2)
8. Frein d'écrou Interne De Dent De 6.4mm (1)
9. Tuerca De Ala M4x.07 (1)

DESEMPAQUETADO Y LIMPIEZA

Desembale cuidadosamente la máquina y todos los elementos sueltos del o los contenedores de envío. Retire el aceite anticorrosivo de las superficies sin pintura con un paño suave humedecido con alcohol mineral, solvente o alcohol desnaturalizado.

⚠ PRECAUCIÓN **No use solventes volátiles como gasolina, nafta, acetona o solvente de barniz para limpiar la máquina.**

Luego de limpiar, cubra las superficies sin pintura con cera en pasta de buena calidad que se utiliza para los pisos del hogar.

ENSAMBLAJE

⚠ ADVERTENCIA Para su propia seguridad, no conecte la maquina a la fuente de energia hasta que la maquina haya sido ensamblada por completo y usted haya leido y entendido completamente el manual del propietario.

ESTIMACIÓN DEL TIEMPO DE ENSAMBLAJE

La asamblea para esta máquina es más o menos 1-2 horas.

HERRAMIENTAS DE ENSAMBLAJE REQUERIDAS

destornillador de cabeza Phillips

Llave hexagonal de 8 mm

ENSAMBLAJE DE LA UNIDAD DE CORREA A LA BASE

1. Inserte los dos tornillos con arandelas de cierre y arandelas planas (A) Fig. 1 hacia arriba a través de los dos agujeros (B) en la base, y enrosque los tornillos en los agujeros roscados (C) en el fondo de la unidad de correa. No apriete los dos tornillos (A) completamente en este momento.

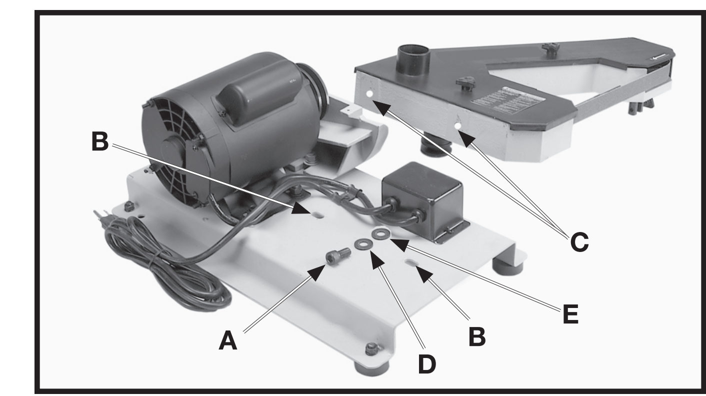


Fig. 1

2. La Fig. 2 ilustra los dos tornillos (A) insertados en los dos agujeros al fondo de la base.

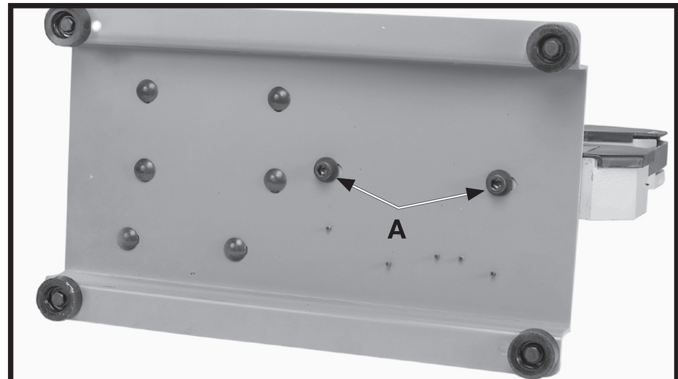
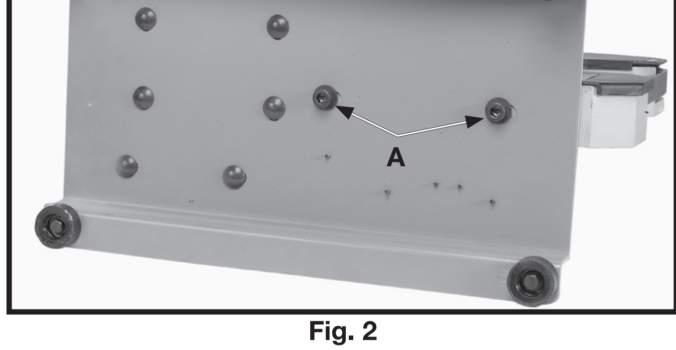



Fig. 2

3. La Fig. 3 ilustra la unidad de correa (D) ensamblada a la base.

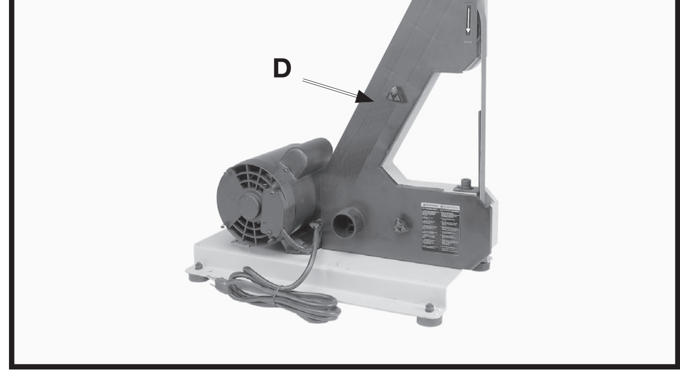


Fig. 3

ENSAMBLAJE DE LA CORREA DE MARCHA Y AJUSTE DE LA TENSION DE CORREA

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Ensamble la correa de marcha (A) Fig. 4 a las dos poleas, como se ilustra aquí.
3. Deslice el conjunto del marco de la lijadora (B) Fig. 4 hacia adelante hasta que exista en la correa (A) una deflexión de aproximadamente 1/4 a 1/2 pulgada en el tramo central entre las poleas, utilizando presión ligera con los dedos.
4. Apriete entonces los dos tornillos que afianzan la

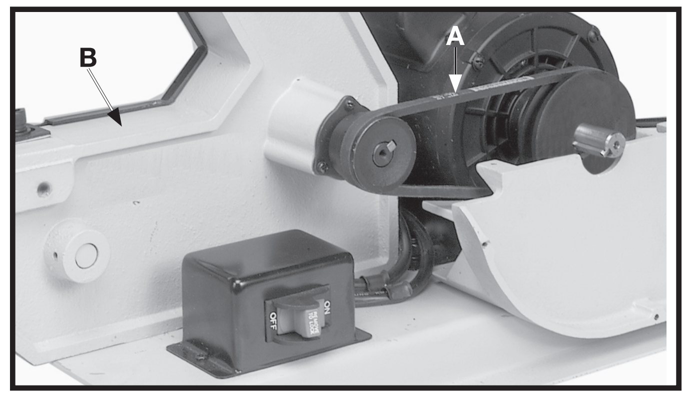


Fig. 4

ENSAMBLAJE DEL PROTECTOR PARA EL DISCO DE LIJADO Y LAS CORREAS Y POLEAS

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Coloque el protector (A) Fig. 5 en su sitio sobre el marco de la unidad de disco y sosténgala en su sitio mediante el uso de los dos tornillos y arandelas (B) y (C). **AVISO:** El acceso al tornillo (C) se consigue mediante el agujero (D) en la parte superior del protector. No apriete los tornillos (B) y (C) completamente en este momento, ya que el protector debe ser ajustado al plato del disco de lijado.
3. Ensamble el protector interior (E) Fig. 6 al conjunto del protector con el tornillo (F) Fig. 7 y la tuerca de mariposa (G) Fig. 6, como se ilustra aquí.

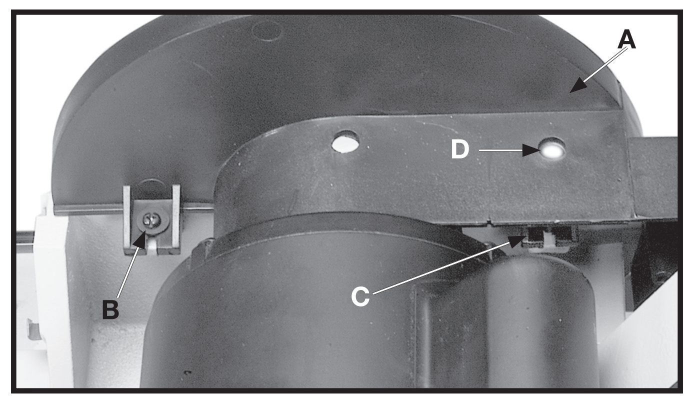


Fig. 5

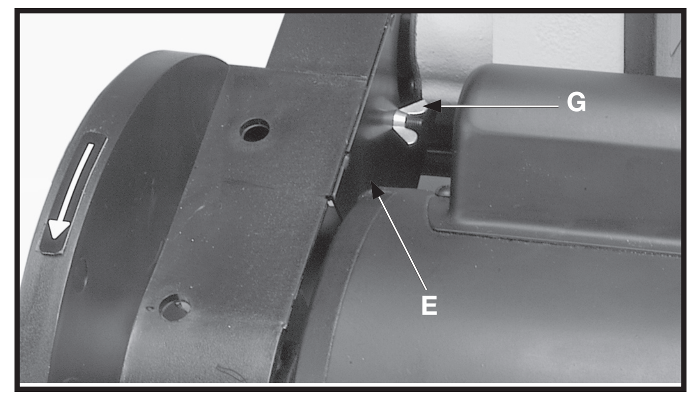


Fig. 6

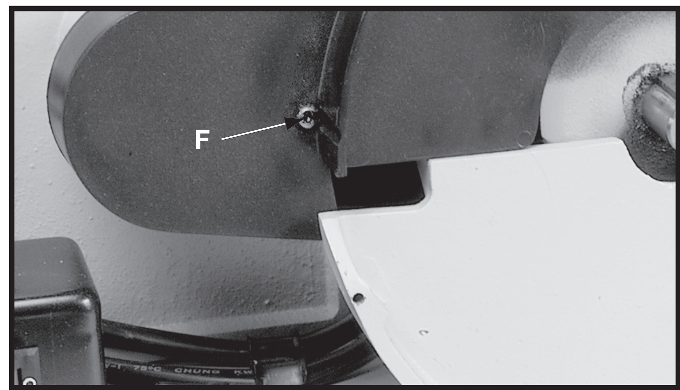


Fig. 7

ENSAMBLAJE DEL DISCO DE LIJADO AL PLATO DEL DISCO

1. Asegúrese que el plato del disco (A) Fig. 8 esté limpio.
2. Quite el respaldo adhesivo del disco de lijado y oprima el disco de lijado (B) firmemente sobre el plato del disco (A), como lo ilustra la Fig. 8.

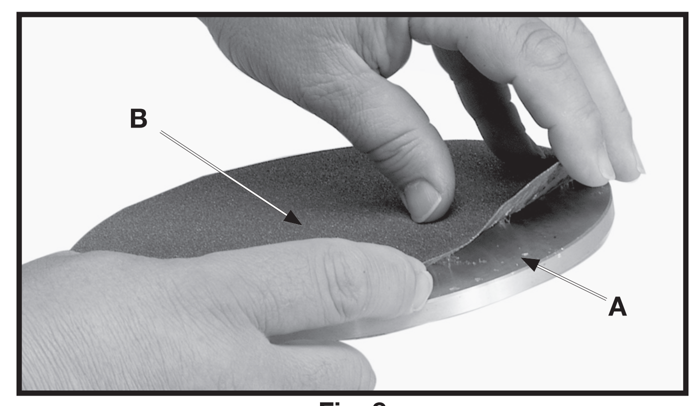


Fig. 8

ENSAMBLAJE DEL PLATO DEL DISCO DE LIJADO AL EJE DEL MOTOR

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Ensamble el plato del disco de lijado (A) Fig. 9 al eje del motor con la llave (B) en el eje del motor engranada con la chaveta (C) en el cubo del disco de lijado.
3. Gire el disco de lijado hasta que el tornillo de fijación (D) Fig. 9 esté en la posición superior, y apriete entonces el tornillo de fijación (D) Fig. 9 utilizando para ello la llave (E) Fig. 10, a través del agujero (F) en la parte superior del conjunto del protector.
4. Ajuste el protector del disco de manera que el borde (G) Fig. 10 cubra la orilla exterior del disco de lijado, y apriete los dos tornillos, de los cuales aparece uno en (H), que conectan el protector del disco a la base.

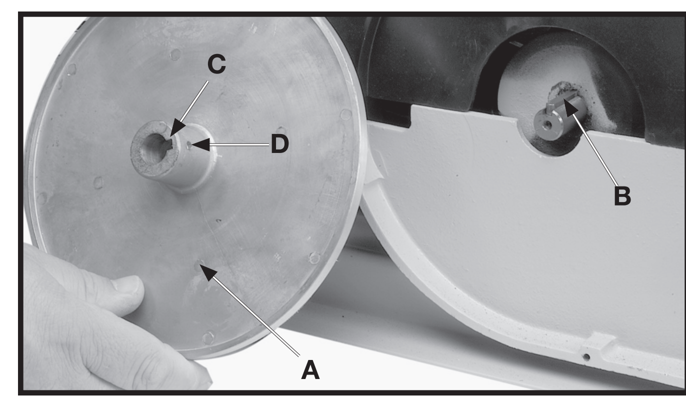


Fig. 9

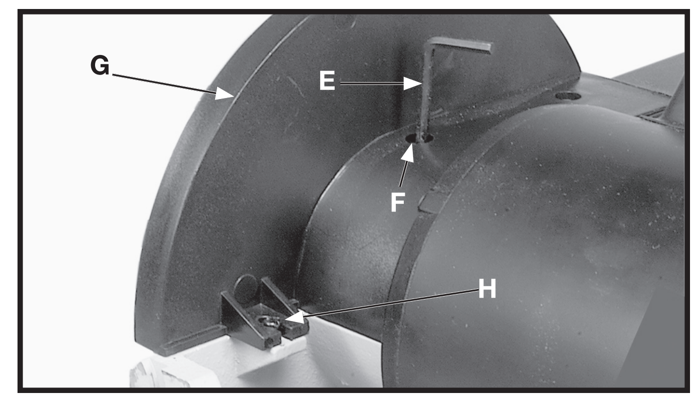


Fig. 10

ENSAMBLAJE DEL PROTECTOR INFERIOR DEL DISCO DE LIJADO

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Ensamble el protector inferior del disco de lijado (A) a la base del disco utilizando los tres tornillos y arandelas (B), como lo ilustra la Fig. 11.

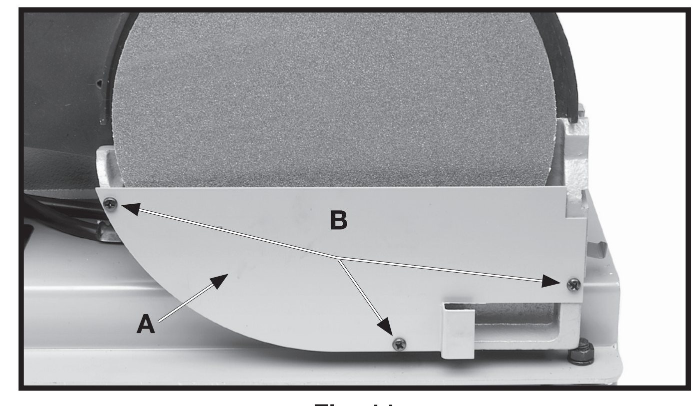


Fig. 11

ENSAMBLAJE DEL CONDUCTO DE POLVO DEL DISCO DE LIJADO

1. Ensamble el conducto de polvo del disco de lijado (A) a la base de la lijadora de disco mediante el uso del tornillo y la arandela de cierre (B), como lo ilustra la Fig. 12.

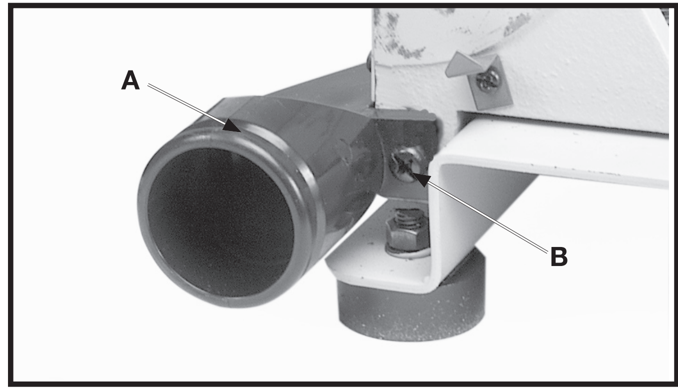


Fig. 12

ENSAMBLAJE DE LA MESA DEL DISCO DE LIJADO

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Se suministran dos agarraderas de abrazadera con su máquina, una para la mesa de la lijadora de correa y otra para la mesa de la lijadora de disco. Desmántele ambas agarraderas destornillándolas y quitando el tornillo (A), resorte (B), y agarradera (C) del gorrón de cierre (D) como se ilustra en la Fig. 13.

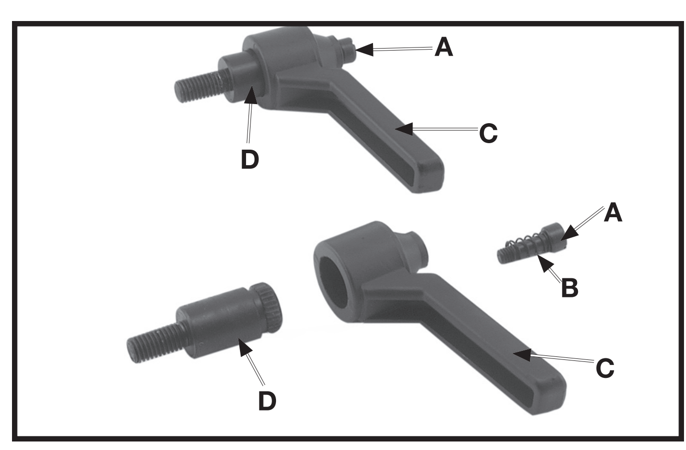
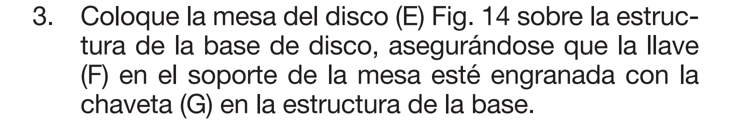


Fig. 13



3. Coloque la mesa del disco (E) Fig. 14 sobre la estructura de la base de disco, asegurándose que la llave (F) en el soporte de la mesa esté engranada con la chaveta (G) en la estructura de la base.

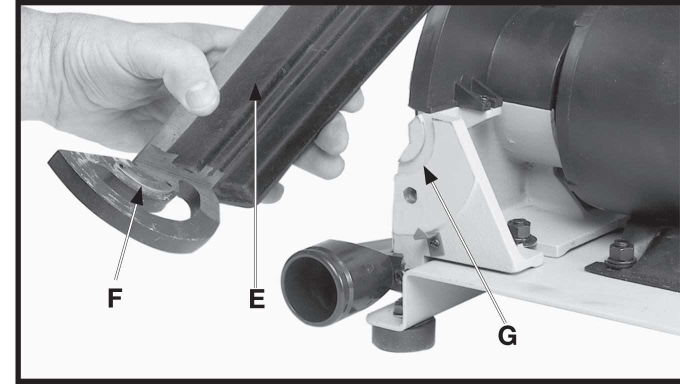


Fig. 14

4. Utilizando el gorrón de cierre (H) Fig. 15, del conjunto de la agarradera, y la arandela plana (J), enrosque el gorrón de cierre (H) en el agujero roscado de la estructura de la base para sostener el conjunto de la mesa (E) en su sitio, como se ilustra aquí.
5. Ensamble la agarradera (C) Fig. 15 al gorrón de cierre (H) y afiáncela con un tornillo (A) y el resorte (B).

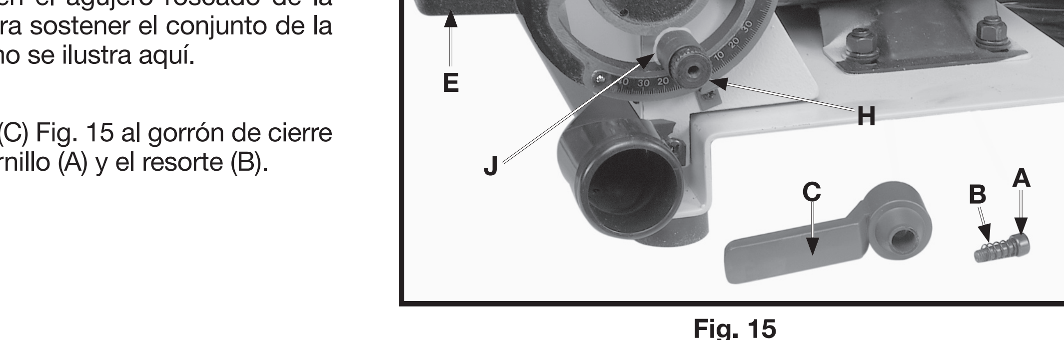


Fig. 15

6. La Fig. 16. ilustra la agarradera de cierre (C) plenamente ensamblada. **AVISO:** La agarradera de cierre (C) está accionada por resorte y puede ser colocada en distintas maneras tomando la agarradera y colocándola sobre el gorrón dentado localizado debajo de la agarradera.

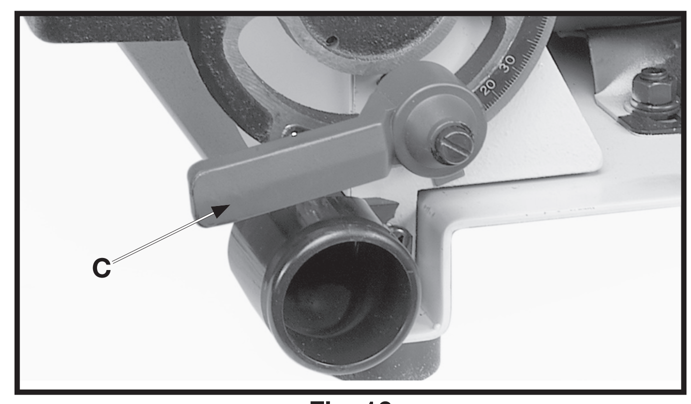


Fig. 16

ENSAMBLAJE DE LA MESA

1. **ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Coloque el conjunto de la mesa (A) Fig. 17 en su sitio sobre el marco de la lijadora de correa, y utilizando el gorrón de cierre (B), del conjunto de la agarradera, y la arandela plana (C), enrosque el gorrón de cierre (B) en el agujero roscado en la estructura de base para sostener el conjunto de la mesa en su sitio, como se ilustra aquí.
3. Ensamble la agarradera (D) Fig. 18 al gorrón de cierre y afiáncela con el tornillo (E) y el resorte.
4. **AVISO:** La agarradera de cierre (D) Fig. 18 está accionada por resorte y puede ser colocada en distintas maneras tomando la agarradera y colocándola sobre el gorrón dentado localizado debajo de la agarradera.

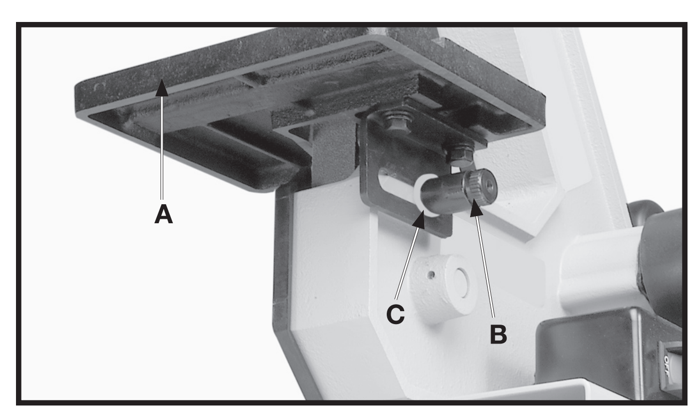


Fig. 17

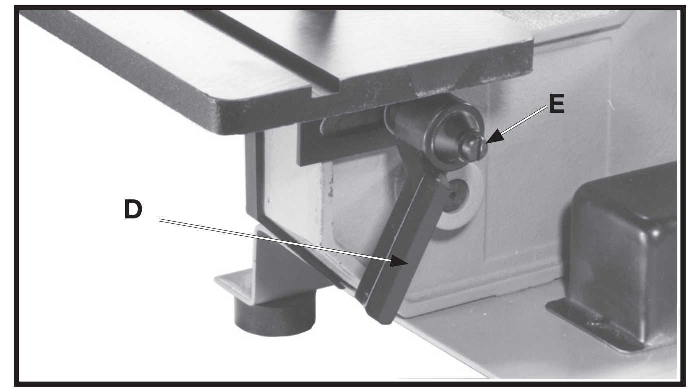


Fig. 18

AFIANZANDO LA LIJADORA A LA SUPERFICIE DE APOYO

PRECAUCIÓN Si existe cualquier tendencia al volcaje o al movimiento sobre la superficie de apoyo por parte de la lijadora durante ciertas funciones, la lijadora debe ser afianzada seguramente a la superficie de apoyo. Se suministra dos agujeros en el plato de base de la lijadora para montaje facil.

OPERACIÓN

CONTROLES Y AJUSTES OPERACIONALES

ARRANCANDO Y DETENIENDO LA LIJADORA

ADVERTENCIA Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de "APAGADO" (OFF) antes de enchufar el cable de alimentación en el tomacorriente. No toque las patas de metal del enchufe al enchufar o desenchufar el cable.

El interruptor de ENCENDIDO/APAGADO (A) Fig. 21 está localizadosobre una caja de interruptores en la base de la lijadora. Para ENCENDER la máquina, mueva el interruptor (A) a la posición elevada. Para APAGAR la máquina, mueva el interruptor (A) a la posición inferior.

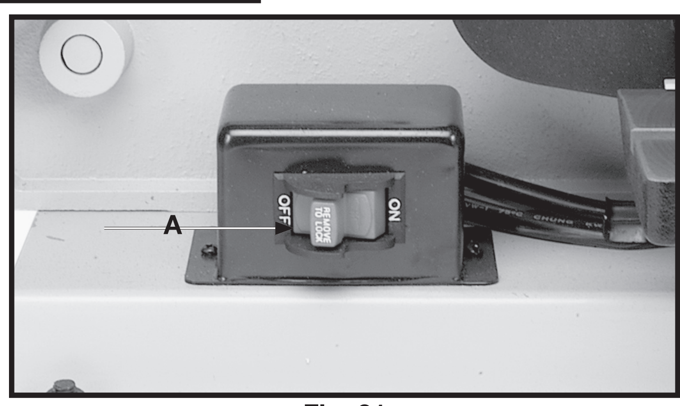


Fig. 21

FIJANDO EL INTERRUPTOR EN LA POSICION DE APAGADO

IMPORTANTE: Cuándo la herramienta no es adentro uso, el interruptor se debe bloquear en el OFF posición para prevenir uso desautorizado. Esto puede hacerse tomando la pieza acodada (B) y removiéndolo por completo del interruptor, tal como se ilustra en la Fig. 22. El interruptor no funcionará sin la pieza acodada (B). No obstante, si se quita la pieza acodada mientras que la sierra está funcionando, ésta puede ser apagada una vez, pero no puede volver a arrancar sin la inserción de la pieza acodada (B).

ADVERTENCIA En el caso de un corte eléctrico (por ejemplo por un interruptor o fusible quemados) bloquee siempre el interruptor en la posición de apagado (off) hasta que se restablezca la energía principal.

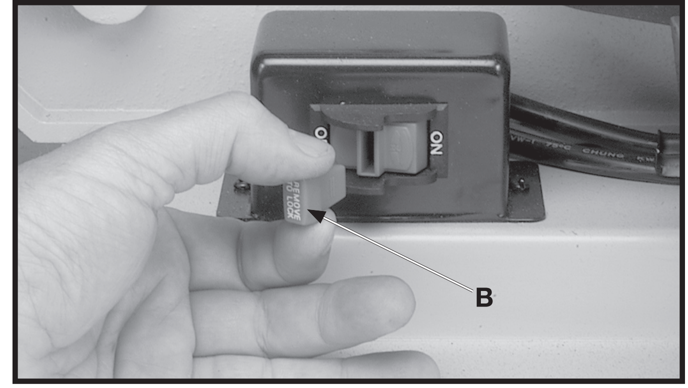


Fig. 22

ALINEAMIENTO DE LA CORREA DE LIJADO

El alineamiento de la correa está fijado en la fábrica para que la correa (A) Fig. 23 funcione debidamente sobre las poleas. No obstante, si la correa (A) llegase a tirar hacia un lado o el otro sobre las poleas, puede realizarse un ajuste al girar la perilla de alineamiento (B). El girar la perilla (B) en el sentido de las manecillas del reloj moverá la correa hacia la derecha cuando se mira hacia la lijadora. El girar la perilla (B) en el sentido de las manecillas del reloj moverá la correa hacia la izquierda. **ESTE AJUSTE ES GEN-ERALMENTE MUY LIGERO.**

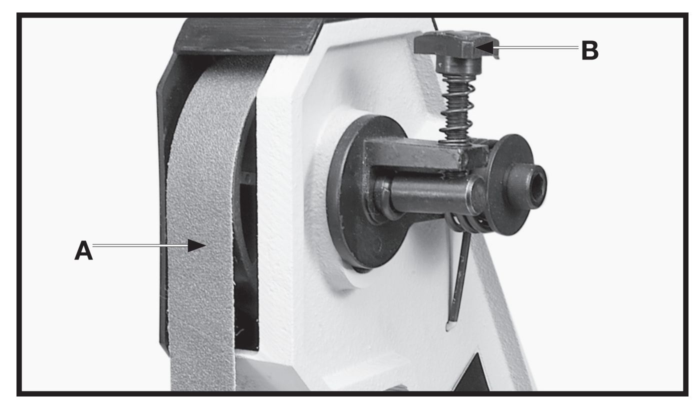


Fig. 23

PLATO

El plato (A) Fig. 24 está fabricado de acero pesado para apoyar el material debidamente durante el lijado. El plato debe ajustarse de manera que casi roce el dorso de la correa de lijado. Para ajustar el plato, afloje el tornillo (B), ajuste el plato a la posición deseada, y apriete el tornillo (B).

Para quitar el plato para funciones tales como el pulido con correas abrasantes, el lijado de curvas, la pulimentación, u otras funciones de especialidad, quite el tornillo (B) Fig. 24 y quite el plato (A).

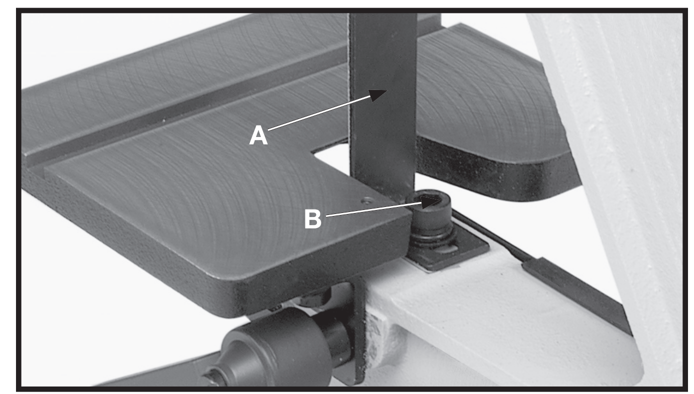


Fig. 24

AJUSTES DE LA MESA DE LA CORREA

La mesa de la lijadora de correa (A) Fig. 25 puede ser inclinada o movida hacia adentro o afuera mediante el aflojado de la agarradera de cierre (B), moviendo la mesa a la posición deseada, y apretando nuevamente la agarradera de cierre (B). **AVISO:** La agarradera de cierre (B) está accionada por resorte y puede ser colocada en distintas maneras tomando la agarradera y colocándola sobre el gorrón de cierre dentado localizado debajo de la agarradera.

⚠ ADVERTENCIA Para evitar atrapar el material o los dedos entre la mesa y la correa de Lijado, el borde de la mesa (C) Fig. 25 debe colocarse a un maximo de 1/16 de pulgada de la correa de lijado (D), como se ilustra aqui.

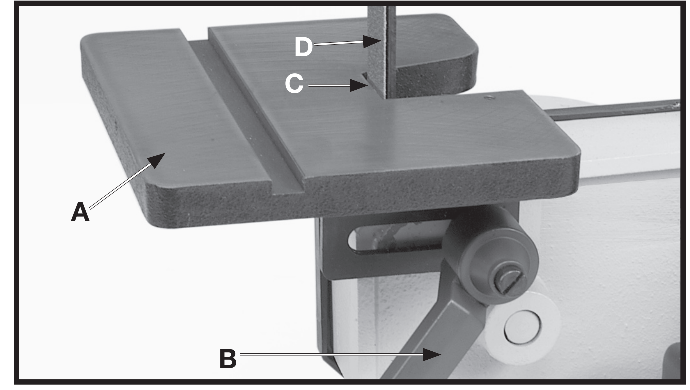


Fig. 25

Para la mayoría de las operaciones de lijado, la mesa debe colocarse a un ángulo de 90 grados con respecto a la correa de lijado. Se proporciona un tope positivo para asegurar el posicionamiento rápido de la mesa a 90 grados de la correa. Afloje la palanca de cierre de mesa (B) Fig. 26 e incline la mesa hacia atrás lo más lejos posible. Utilizando una escuadra de combinaciones (E), coloque un extremo de la escuadra sobre la mesa con el otro extremo contra la correa de lijado, como lo muestra la ilustración, y verifique que la mesa está a 90 grados de la correa. Si la mesa no está a 90 grados de la correa, gire el tornillo de ajuste con la llave (F). El tornillo de ajuste debe hacer fondo contra el marco cuando la mesa se encuentre a 90 grados de la correa.

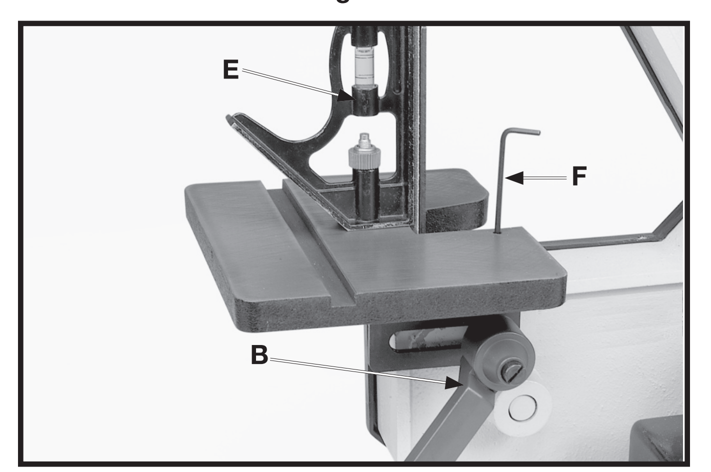


Fig. 26

La mesa puede inclinarse 45 grados hacia adelante como lo ilustra la Fig. 27, aflojando la palanca de cierre (B). Utilizando una escuadra de combinaciones (E), verifique que la mesa está a 45 grados de la correa y apriete la palanca de cierre (B).

⚠ ADVERTENCIA Para evitar atrapar el material o los dedos entre la mesa y la correa de Lijado, el borde de la mesa (C) debe colocarse a un maximo de 1/16 de pulgada de la correa de lijado (D), cuando la mesa esta inclinada.

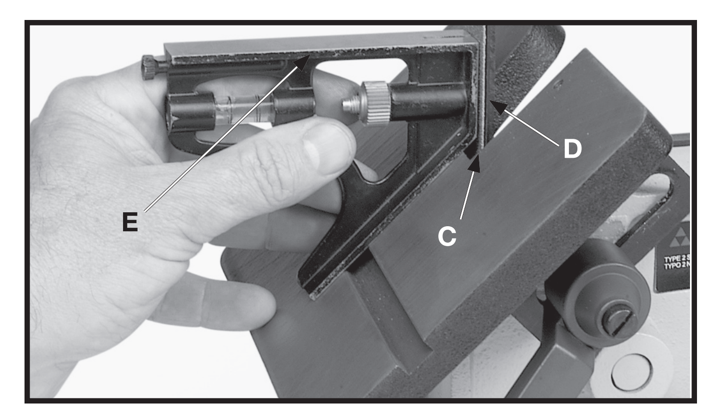


Fig. 27

AJUSTES DE LA MESA DE DISCO

La mesa de disco (A) Fig. 28 puede ser inclinada a 45 grados hacia arriba o abajo mediante el aflojado de la agarradera de cierre (B), inclinando la mesa, y apretando nuevamente la agarradera de cierre (B). AVISO: La agarradera de cierre (B) está accionada por resorte y puede ser colocada en distintas maneras tomando la agarradera (B) y colocándola sobre el gorrón de cierre dentado localizado debajo de la agarradera.

⚠ ADVERTENCIA Para evitar atrapar el material o los dedos entre la mesa y el disco de Lijado, el disco de lijado (C) debe colocarse a un maximo de 1/16 de pulgada del borde de la mesa (D).

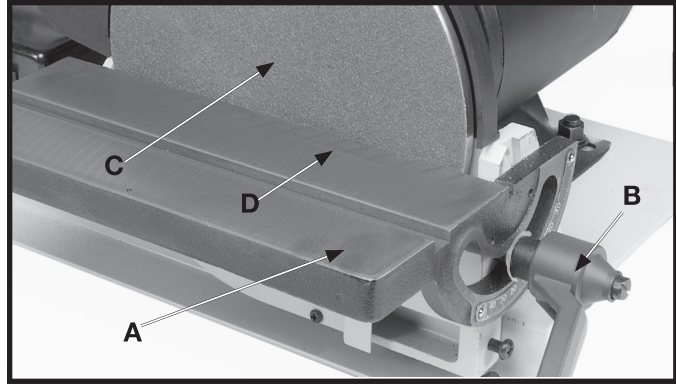


Fig. 28

Esto puede conseguirse al mover el disco de lijado hacia adentro o afuera en el eje del motor.

Para verificar si la mesa está a 90 grados del disco de lijado, coloque una escuadra (E) Fig. 29 sobre la mesa con un extremo de la escuadra contra el disco de lijado, como se ilustra aquí. Si resulta necesario hacer un ajuste, afloje la palanca de lijado (B) y mueva la mesa hasta que esté seguro que se encuentra a 90 grados del disco de lijado. Apriete entonces la palanca de cierre (B).

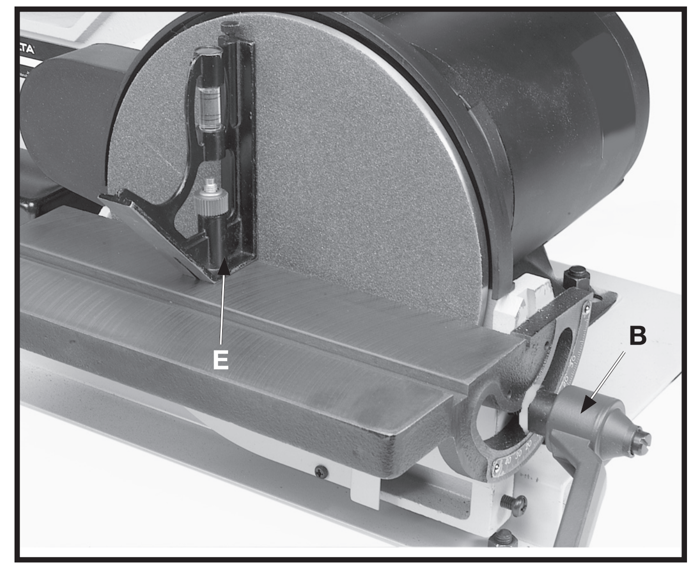


Fig. 29

Después, afloje el tornillo (F) Fig. 30 y ajuste el indicador (G) de manera que apunte hacia la marca de "0" grados en la escala de la mesa.

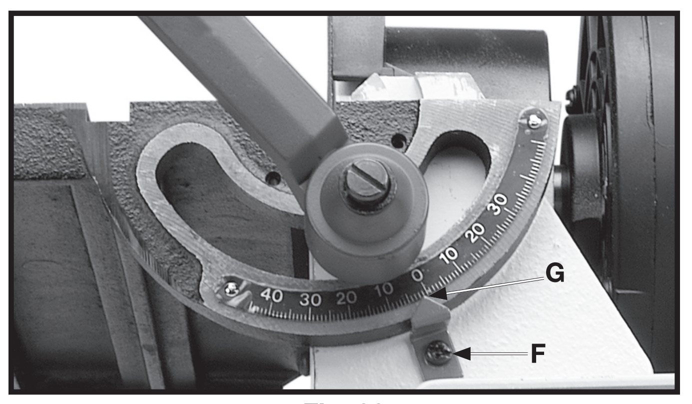


Fig. 30

QUITANDO E INSTALANDO LAS CORREAS ABRASANTES

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Destornille y quite las dos perillas (A) Fig. 31 y quite la tapa lateral (B) de la unidad de correa.
3. Oprima la perilla de alineamiento para soltar la tensión de la correa, y quite la correa (C) Fig. 32 de las tres poleas (D), como se ilustra aquí.
4. Instale la nueva correa de 1 x 42 pulg. y vuelva a colocar la tapa lateral. Revise el alineamiento de la correa habiendo hecho referencia a la sección titulada **ALINEAMIENTO DE LA CORREA**, y haga los ajustes necesarios. **IMPORTANTE:** Algunas correas tienen una flecha direccional imprimida en el interior de la correa. En estos casos, la correa debe ser instalada de manera que la correa direccional esté en la misma dirección en que funciona la máquina. La correa de lijado corre hacia abajo al frente de la máquina.

QUITANDO E INSTALANDO LOS DISCOS ABRASANTES

1. **⚠ ADVERTENCIA Disconecte la máquina de fuente de engería.**
2. Quite la mesa del disco de lijado.
3. Quite el viejo disco abrasante del plato del disco de lijado.
4. Limpie el plato del disco concienzudamente.
5. Quite el respaldo de la parte trasera del nuevo disco abrasante y oprima el disco abrasante firmemente sobre el plato del disco.
6. Vuelva a colocar la mesa del disco de lijado.

ESCUADRA DE INGLETES

Se suministra una escuadra de ingletes (A) Fig. 33 junto con su lijadora, y puede utilizarse sobre la mesa del disco, como se ilustra aquí, o sobre la mesa de la correa. La escuadra de ingletes puede ser fijada en cualquier lugar hasta los 45 grados a izquierda o derecha aflojando la perilla de cierre (B), inclinando el cuerpo de la escuadra de ingletes (C) al ángulo deseado, y apretando la perilla de cierre (B).

CONDUCTOS DE POLVO

Se suministran dos conductos de polvo con su lijadora de correa y de disco, y están equipados con aberturas de 1-1/4 pulgadas de diámetro interno que pueden conectarse con facilidad a un sistema de recolección de polvo. El conducto de polvo (A) Fig. 34 es para la unidad de correa, y el conducto de polvo (B) es para la unidad de disco.

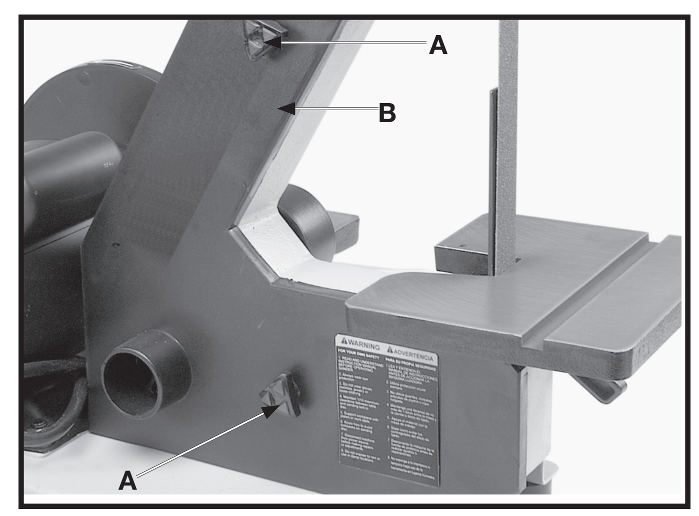


Fig. 31

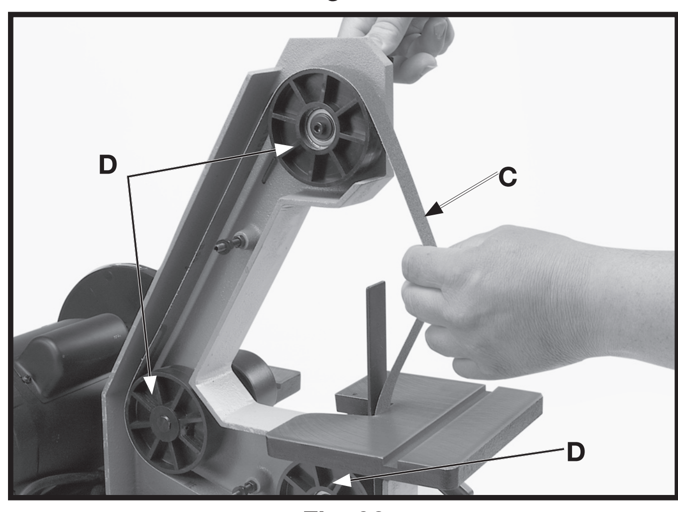


Fig. 32

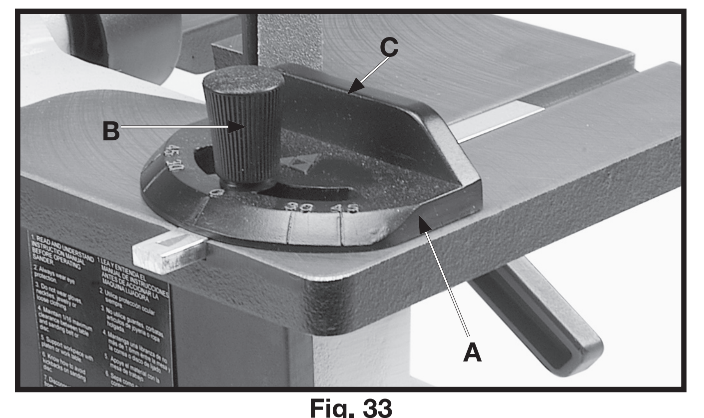


Fig. 33

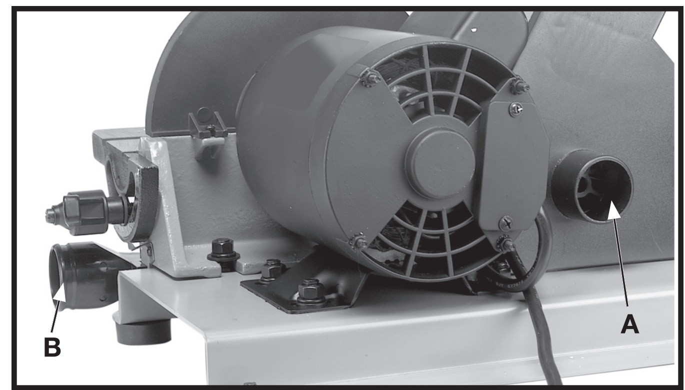


Fig. 34

UTILIZAR LA MAQUINA

OPERACIONES TIPICAS

⚠ ADVERTENCIA El uso de conexiones y accesorios no recomendados por Delta puede conllevar el riesgo de lesionamientos.

Las siguientes sólo son algunas de las muchas operaciones que pueden realizarse con su Lijadora de Correa de 1 pulg./Disco de 8 pulg. de Delta.

Afilando un cincel frío sobre la unidad de correa con la mesa inclinada.

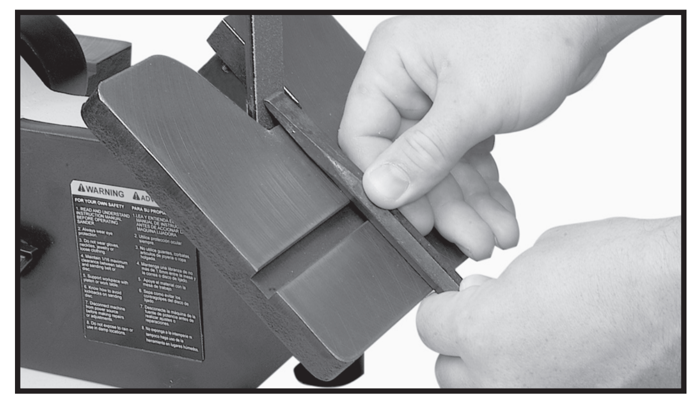


Fig. 35

Lijando aluminio sobre la unidad del disco con la mesa inclinada y utilizando la escuadra de ingletes como guía. **AVISO:** Lije siempre del lado izquierdo (hacia abajo) del disco de lijado, como se ilustra aquí. El lijado en el lado derecho (hacia arriba) del disco puede hacer que el mater-ial vuele hacia arriba, lo que puede ser peligroso.

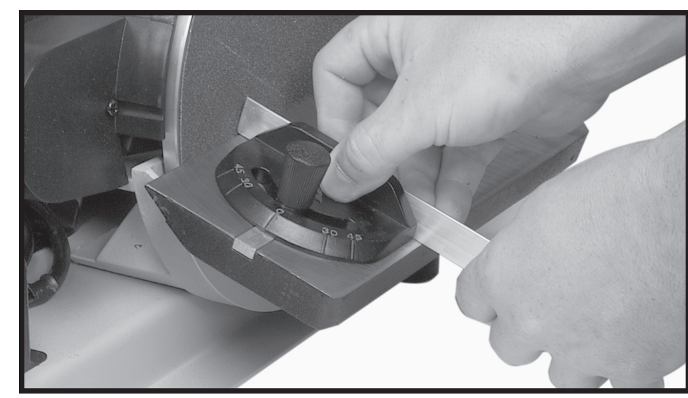


Fig. 36

Lijando curvas exteriores sobre la unidad de correa con el plato fuera de sitio.



Fig. 37

Afilando un cincel de madera sobre la unidad de correa, haciendo uso de un bloque de madera para apoyar el cincel y proporcionar un espacio libre para la agarradera del cincel. Lije un biselado en el bloque de madera para colocar la madera lo más cerca posible de la correa de lijado, y abrace la madera a la mesa, como se ilustra aquí.

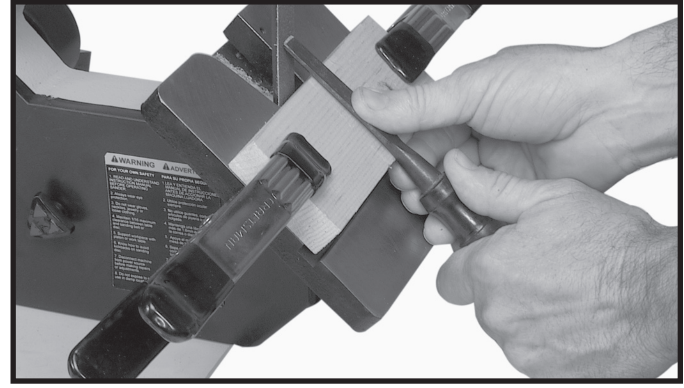


Fig. 38

Operación de pulido haciendo uso del accesorio 31-378 de correa de felpa en vez de la correa de lijado. **AVISO:** La mayoría de las operaciones de pulido se realizan con el plato fuera de su sitio.

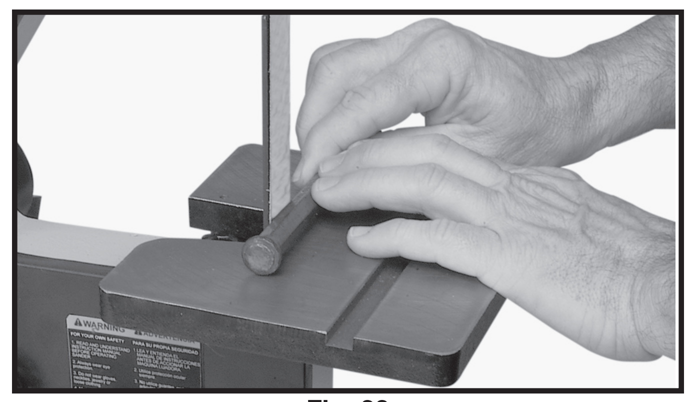


Fig. 39

Lijado en espacios apretados con la correa de lijado.

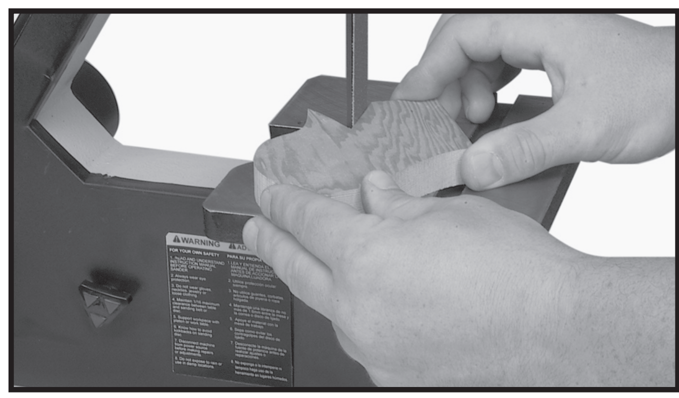


Fig. 40

Las curvas interiores pueden ser lijadas sobre la rueda de lijado superior con la tapa lateral fuera de su sitio.

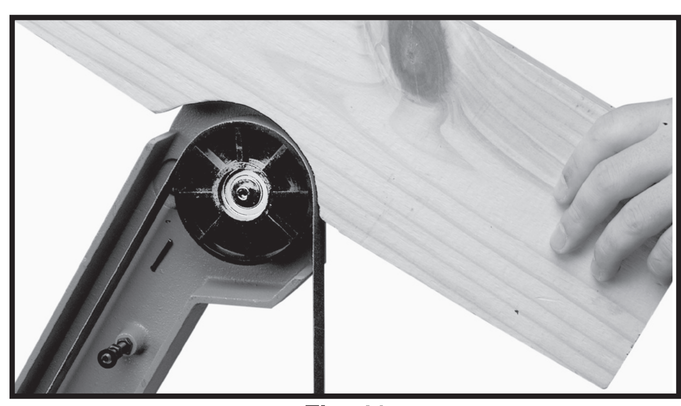


Fig. 41

LOCALIZACION DE FALLAS

Para obtener asistencia para su máquina, visite nuestro sitio Web en **www.deltamachinery.com** para tener acceso a una lista de centros de servicio o llame a la línea de ayuda de Delta Machinery al 1-800-223-7278. (En Canadá, llame al 1-800-463-3582.)

MANTENIMIENTO

MANTENGA LA MÁQUINA LIMPIA

Periódicamente sople por todas las entradas de aire con aire comprimido seco. Todas las piezas de plástico deben limpiarse con un paño suave y húmedo. NUNCA utilice solventes para limpiar las piezas de plástico. Podrían derretirse o dañar el material.

⚠ ADVERTENCIA Utilice equipo de seguridad certificado para proteger sus ojos, oídos y vías respiratorias cuando use aire comprimido.

FALLA EN EL ENCENDIDO

Si la máquina no enciende, verifique que las patas del enchufe del cable hagan buen contacto en el tomacorriente. Además, revise que no hayan fusibles quemados o interruptores automáticos de circuito abierto en la línea.

LUBRICACIÓN Y PROTECCIÓN CONTRA ÓXIDO

Aplique semanalmente cera en pasta para pisos a la mesa de la máquina y a la extensión u otra superficie de trabajo. También puede usar productos protectores disponibles en comercios y diseñados con este propósito. Siga las instrucciones del fabricante para su uso y seguridad.

Para limpiar el óxido de las mesas de hierro fundido, necesitará los siguientes materiales: 1 hoja de Almohadilla Manual para Matizado mediana Scotch-Brite™ , 1 lata de WD-40® y 1 lata de desgrasador. Aplique el WD-40 y pula la superficie de la mesa con la almohadilla Scotch-Brite. Desgrase la mesa y luego aplique el producto protector como se muestra más arriba.

SERVICIO

PIEZAS DE REPUESTO

Utilice sólo piezas de repuesto idénticas. Para obtener una lista de piezas o para solicitar piezas, visite nuestro sitio web en **servicenet.deltamachinery.com**. También puede solicitar piezas en nuestro centro más cercano, o llamando a nuestro Centro de atención al cliente al 1-800-223-7278 para obtener asistencia personalizada de nuestros técnicos capacitados.

MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Con el paso del tiempo, todas las herramientas de calidad requieren mantenimiento o reemplazo de las piezas. Para obtener información acerca de Delta Machinery, sus sucursales propias o un Centro de mantenimiento con garantía autorizado, visite nuestro sitio web en **www.deltamachinery.com** o llame a nuestro Centro de atención al cliente al 1-800-223-7278. Todas las reparaciones realizadas por nuestros centros de mantenimiento están completamente garantizadas en relación con los materiales defectuosos y la mano de obra. No podemos otorgar garantías en relación con las reparaciones ni los intentos de reparación de otras personas.

También puede escribirnos solicitando información a Delta Machinery, 4825 Highway 45 North, Jackson, Tennessee 38305 - Mantenimiento de productos. Asegúrese de incluir toda la información mencionada en la placa de la herramienta (número de modelo, tipo, número de serie, etc.)

ACCESORIOS

Una línea completa de accesorios está disponible de su surtidor de Porter-Cable • Delta, centros de servicio de la fábrica de Porter-Cable • Delta, y estaciones autorizadas delta. Visite por favor nuestro Web site **www.deltamachinery.com** para un catálogo o para el nombre de su surtidor más cercano.

⚠ ADVERTENCIA Puesto que los accesorios con excepción de ésos ofrecidos por Delta no se han probado con este producto, el uso de tales accesorios podría ser peligroso. Para la operación más segura, solamente el delta recomendó los accesorios se debe utilizar con este producto.

GARANTIA

Para registrar la herramienta para obtener el mantenimiento cubierto por la garantía de la herramienta, visite nuestro sitio web en **www.deltamachinery.com.**

Garantía limitada de dos años para productos nuevos

Delta reparará o reemplazará, a expensas y opción propias, cualquier máquina nueva, pieza de máquina nueva o accesorio de máquina nuevo Delta que durante el uso normal haya presentado defectos de fabricación o de material, siempre que el cliente devuelva el producto con el transporte prepagado a un centro de servicio de fábrica Delta o una estación de servicio autorizado Delta, con un comprobante de compra del producto, dentro del plazo de dos años y dé a Delta una oportunidad razonable de verificar el supuesto defecto mediante la realización de una inspección. Para todos los productos Delta reacondicionados, el período de garantía es de 180 días. Delta podrá requerir que los motores eléctricos sean devueltos con el transporte prepagado a una estación autorizada de un fabricante de motores para ser sometidos a inspección y reparación o para ser reemplazados. Delta no será responsable de ningún defecto alegado que haya resultado del desgaste normal, uso indebido, abuso o reparación o alteración realizada o autorizada específicamente por alguien que no sea un centro de servicio autorizado Delta o un representante autorizado Delta. Delta no será responsable en ninguna circunstancia de los daños incidentales o emergentes que se produzcan como resultado de productos defectuosos. Esta garantía es la única garantía de Delta y establece el recurso exclusivo del cliente en lo que respecta a los productos defectuosos; Delta rechaza expresamente todas las demás garantías, expresas o implícitas, tanto de comerciabilidad como de idoneidad para un propósito o de cualquier otro tipo.



Delta Machinery
4825 Highway 45 North
Jackson, TN 38305
www.deltamachinery.com